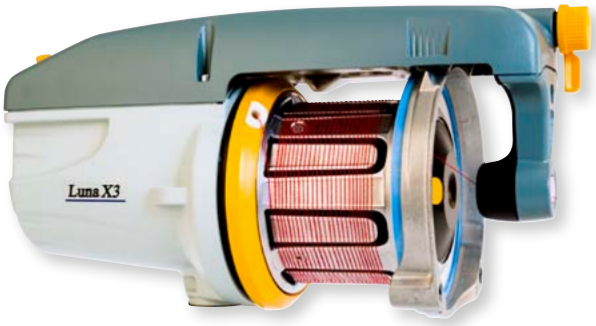
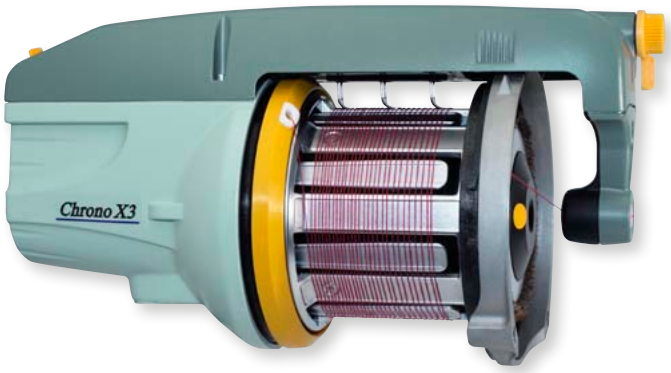
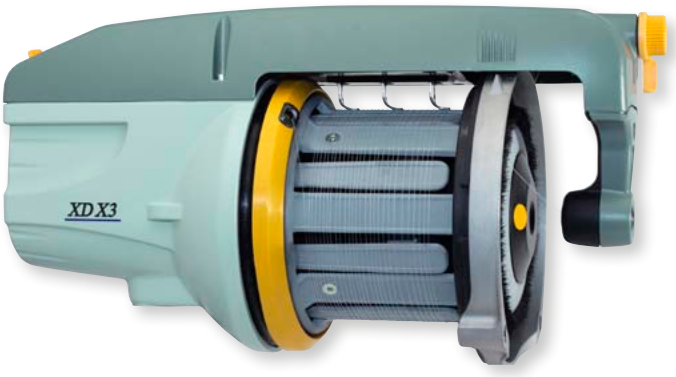
FRANÇAIS

Ref. No. 40-8939-2003-02/1411







Manuel d'Instructions

Luna X3, Chrono X3, XD X3, XD X2, HD X2

IRO AB Box 54 SE-523 22 Ulricehamn SWEDEN
Tel: (+46) 321 297 00 Fax: (+46) 321 298 00 info@iro.se www.iroab.com

Traduction des instructions originales

Attention 3
Caractéristiques techniques 4-5
Branchement au réseau 6
Schéma Opérationnel
Luna-X3, Chrono-X3, XD-X3 7
Branchement alimentation/ Interface
Luna-X3, Chrono-X3, XD-X3, HD-X2 8
Branchement interface
Luna-X3, Chrono-X3, XD-X3, ... 9
Schéma Opérationnel
XD-X2 10
HD-X2 11-12
Branchement coffret d'alimentation puissance élevé
XD X2, HD X2 13
Branchement coffret d'alimentation puissance élevé CAN
XD X2, HD X2 14
Branchement alimentation/Interface
XD-X3 15
Installation 16
Petits ponts
Luna-X3, Chrono-X3, XD-X3 17
XD X2, HD X2 18
Réglage de vitesse
- Prédélivreurs avec tâteurs mécaniques 19
Eléments principaux
Luna-X3, Chrono-X3, XD-X3 20
XD X2 21
HD X2 22
Réglage S/Z
Luna X3, Chrono X3, XDX3 23
XD X2, HD X2 24
Enfilage - pneumatique
Luna X3, Chrono X3, XDX3 25
Enfilage - manuel
Luna X3, Chrono X3, XD X3, XD X2 26
Enfilage - pneumatique
XD X2 27
Enfilage - pneumatique et manuel
HD X2 28
Réglages miroir/tâteurs
Luna X3, Chrono X3, XD X3, XD X2 29
XD X2 29
HD X2 30
Instructions pour l'assemblage 31
Accessoires: Frein à brosse/flex 32
Accessoires: Réglage du ballon 33
Accessoires: TEC 34
Accessoires: CAT 35
Accessoires: Frein à brosse/flex 36
Accessoires: Réglage du ballon 37
Accessoires: Entonnoir 38
Entretien 39
Recherche des pannes
Luna X3, Chrono X3, XD X3 40
XD X2 41
HD X2 42
Déclaration de conformité 43

Cette section contient des informations de sécurité importantes. Veuillez lire le manuel avec attention.

AVERTISSEMENT

indique une situation potentiellement dangereuse qui pourrait entraîner des blessures corporelles ou des dégâts graves à l'unité.

MISE EN GARDE

indique une situation potentiellement dangereuse qui pourrait entraîner des blessures corporelles ou des dégâts mineurs/modérés à l'unité.

REMARQUE

utilisé pour attirer l'attention sur des informations importantes, qui facilitent le fonctionnement ou la manipulation.

IRO AB se reserve le droit de modifier le contenu du guide d'utilisation et les caracteristiques techniques sans preavis.

ATTENTION !

- **L'arrêt du Prédélivreur avec l'interrupteur Marche/Arrêt, ne coupe pas l'alimentation de courant. Couper le courant avant toute intervention sur l'installation électrique.**
- **L'interrupteur Marche/Arrêt du prédélivreur ne coupe pas l'alimentation électrique principale. Couper le courant avant toute intervention sur le circuit électrique.**
- **Coupez toujours le courant avant d'intervenir sur le pré-délivreur, le transformateur ou tout autre organe électrique. Veillez à ce que le prédélivreur et l'armoire du transformateur soient complètement connecté avant de rétablir le courant.**
- **Le pré-délivreur et le transformateur contiennent des composants électriques qui conservent le courant électrique jusqu'à trois minutes après le debranchement.**
- **Confiez toute intervention sur les organes électriques à un électricien qualifié.**
- **Ce produit ne peut pas être utilisé dans un milieu potentiellement explosif ou dans des zones classées par la directive européenne 94/9/EC. Si le produit doive être employé dans un milieu potentiellement explosive contacter IRO AB.**
- **Il convient d'effectuer des contrôles de routine pour déceler toutes pièces abîmées ou usées avant d'utiliser cet équipement. Toutes pièces usées ou abimée doivent être correctement réparée ou remplacée par le personnel autorisé. Afin d'éviter tout risque de blessure, NE PAS utiliser cet équipement si un élément semble ne pas fonctionner correctement.**

MISE EN GARDE !

- **Pretêr le maximum d'attention prês du prédélivreur: pendant son utilisation normale, il pourrait démarrer soudainement et ses parties en mouvement pourraient provoquer des blessures.**
- **Pour satisfaire aux réglements de la cee, utiliser exclusivement des pièces de réchange homologuées par IRO AB.**
- **Le prédélivreur de trame est un produit industriel et n'est pas conforme à un emploi domestique/en zone d'habitation.**

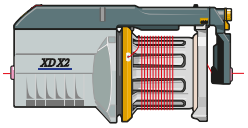
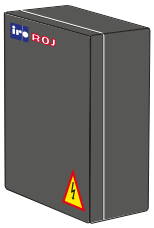
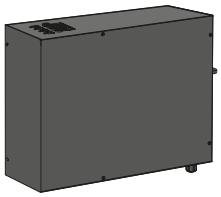
NOTE

- **Pour assurer une choix correcte de l'appareil et de ses accessoires, on vous conseille de faire un'essay avec la trame à utiliser.**
- **Lorsqu'un équipement devient obsolète ou que vous ne souhaitez plus l'utiliser, veuillez l'éliminer de façon responsable en respectant toutes les règlementations locales en vigueur relatives à l'élimination et/ou au recyclage des matériaux.**

	Luna X3	Chrono X3	XD X3
m/min	Max 1800 m/min	Max 1800 m/min	Max 1800 m/min
kg	6.5 kg	8.6 kg	8.6 kg
	Min 5° C - Max 40° C	Min 5° C - Max 40° C	Min 5° C - Max 40° C
	RH max 85 %	RH max 85 %	RH max 85 %
	Pression acoustique L_{pa} 74 dB (A), Puissance acoustique L_{wa} 88 dB (A)	Pression acoustique L_{pa} 74 dB (A), Puissance acoustique L_{wa} 88 dB (A)	Pression acoustique L_{pa} 74 dB (A), Puissance acoustique L_{wa} 88 dB (A)
	Ø max 5 mm	Ø max 5 mm	Ø max 5 mm
P	Pression d'air d'entrée 5,5 - 7 bar	Pression d'air d'entrée 5,5 - 7 bar	Pression d'air d'entrée 5,5 - 7 bar
	Max 2,7 mm	Max 4 mm	Max 4 mm
Alimentation/ Interface			
	200 - 575V 400VA	200 - 575V 400VA	200 - 575V 400VA
Fusible	Max T 10A	Max T 10A	Max T 10A
kg	3,3 kg	3,3 kg	3,3 kg
Interface			
	Power supply via loom/ weaving machine	Power supply via loom/ weaving machine	Power supply via loom/ weaving machine
kg	1,4 kg	1,4 kg	1,4 kg
Interface d'extension			
	Tension d'alimentation de réseau/ Interface joint au connecteur d'extension	Tension d'alimentation de réseau/ Interface joint au connecteur d'extension	Tension d'alimentation de réseau/ Interface joint au connecteur d'extension
kg	1,4 kg	1,4 kg	1,4 kg

NOTE

Sous réserve de modifications techniques.

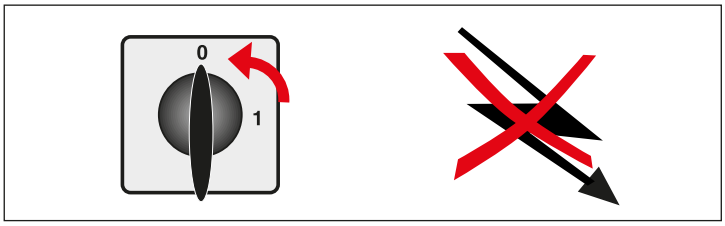
	XD X2 700 W	HD X2
		
m/min	Max 1600 m/min	1400 m/min (Stand alone) 1600 m/min (CAN)
kg	11 kg	12.3 kg
	Min 5° C - Max 40° C	Min 10° C - Max 40° C
	RH max 85 %	RH max 95 %
	83 dB	< 70 dB
	Ø max 9 mm	Ø max 9 mm
	Pression d'air d'entrée 5,5 - 7 bar	Pression d'air d'entrée 5,5 - 7 bar
	Max 4 mm	Max 4 mm
Coffret d'alimentation puissance élevé - Stand Alone		
	230-575V 1000VA	230-575V 1000VA
Fuse	Max T 10A	Max T 10A
kg	21 kg	21 kg
Coffret d'alimentation puissance élevé - CAN		
	380-440V 1900VA	380-440V 1900VA
Fuse	Max !	Max !
kg	35 kg	35 kg
Interface d'extension		
	–	200 - 575V 400VA
Fuse	Max T 10A	Max T 10A
kg	–	3,3 kg

NOTE

Sous réserve de modifications techniques.

REMARQUE

Il est possible que de la condensation se forme sur le prédélivreur en déplaçant du local froid du magasin, au local plus chaud de la salle de tissage. S'assurer qu'il soit bien sec avant de le mettre en fonctionnement.



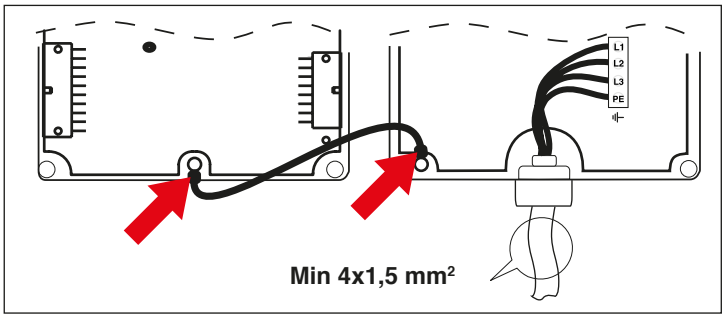
IMPORTANT!

Couper le courant avant toute intervention sur l'installation électrique.

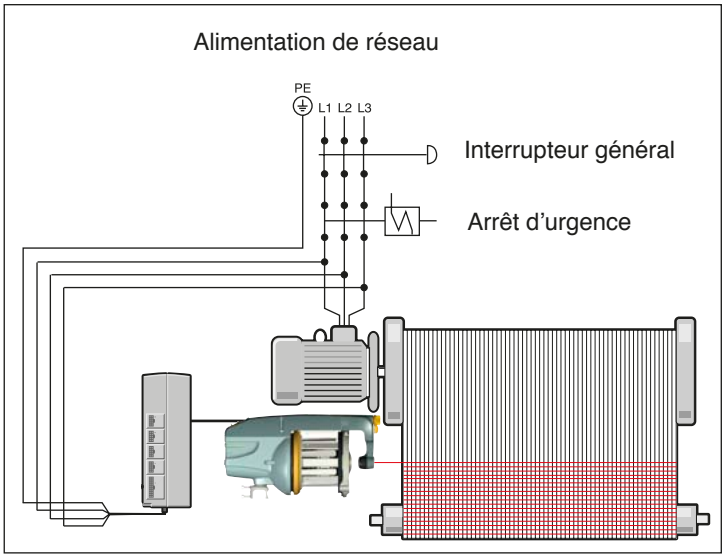
NOTE

Assurez-vous que les couvercles des cables soient fermé.

Désemballer le Coffret d'alimentation. Ouvrir le couvercle et brancher le câble d'alimentation triphasée à 4 conducteurs. S'assurer que le branchement a la terre soit fait et que la section de conducteur ne doit pas être inférieure à 1,5 mm².



Ne pas mettre le prédélivreur hors tension pendant l'arrêt du métier.

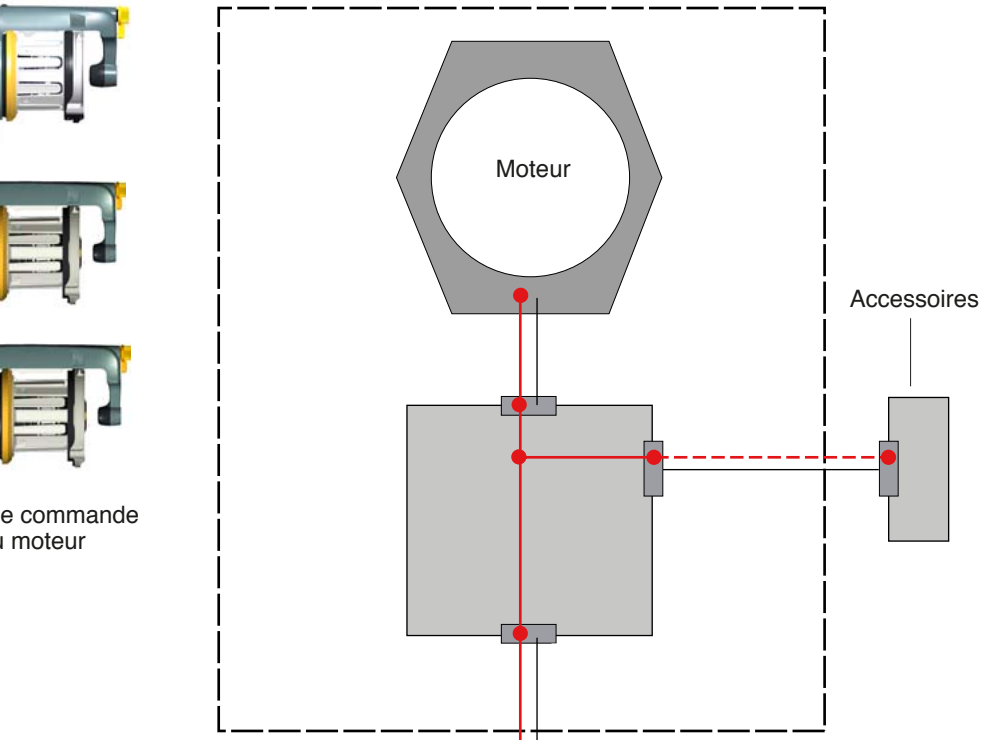


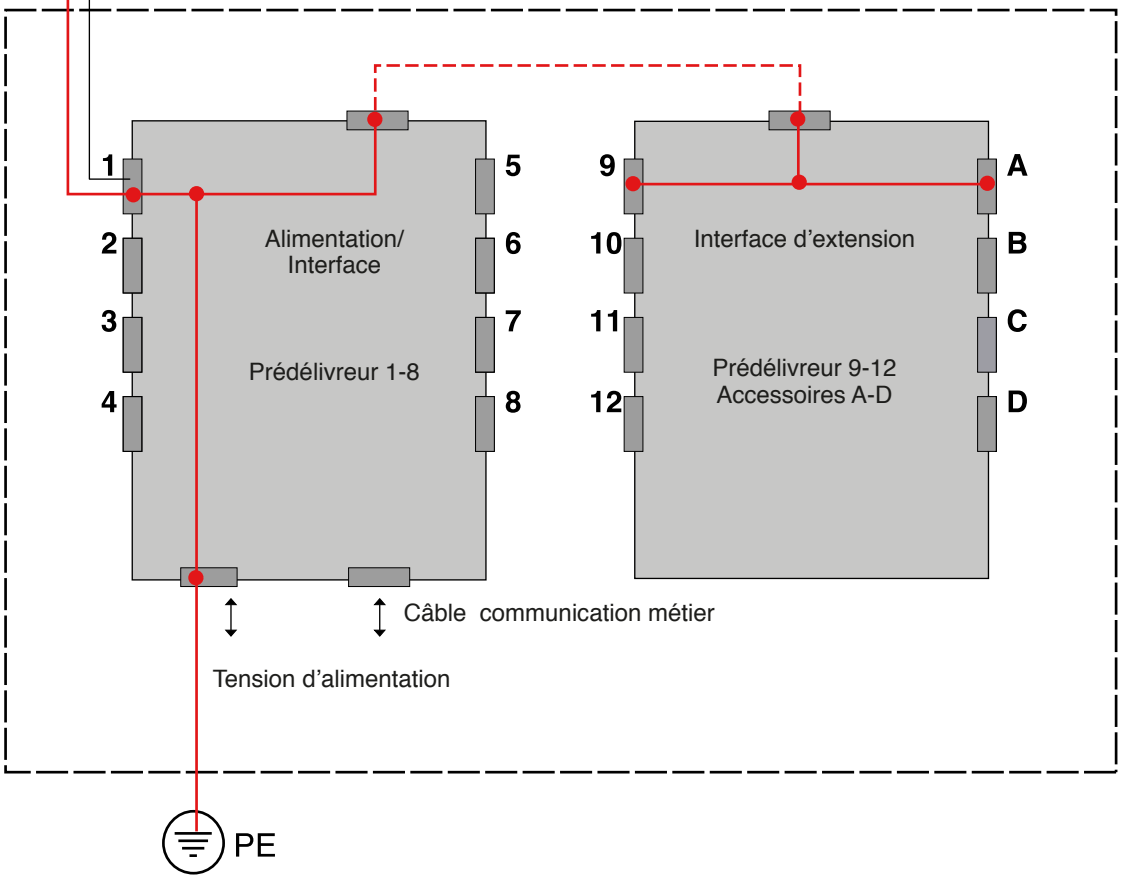
Voltages.

	VOLT +/- 10%	
Nominal	**Pour tensions**	**Fréquence**
200V - 346V	180V - 380V	50/ 60 Hz
380V - 400V	342V - 440V	50/ 60 Hz
415V - 575V	374V - 632V	50/ 60 Hz

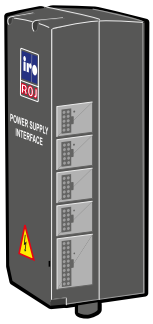
Luna-X3, Chrono-X3, XD-X3

Unité de commande du moteur



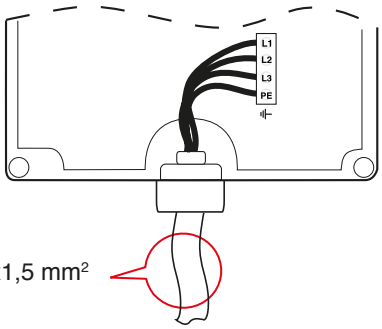


Luna-X3, Chrono-X3, XD-X3, HD-X2



Alimentation/ Interface

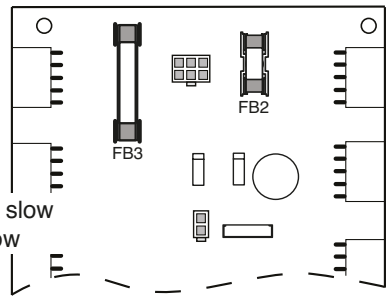
Connections au réseau



Min 4x1,5 mm²

INTERFACE CAN

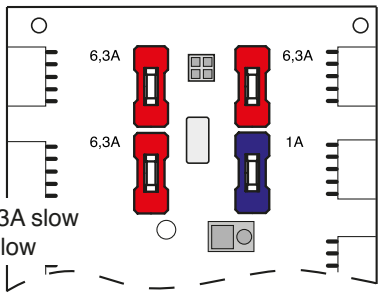
Fusibles



FB3= 3,15A slow
FB2= 5A slow

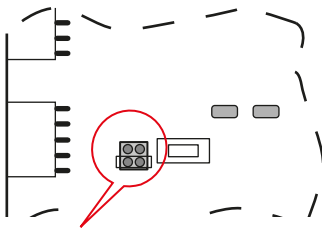
INTERFACE STAND ALONE

Fusibles



Rouge = 6,3A slow
Bleu = 1A slow

Petit ponts relais d'arrêt machine

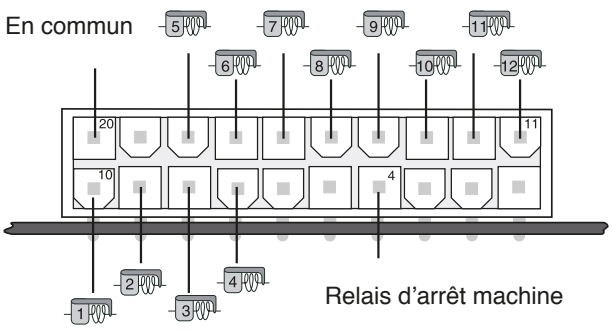


NO – normalement ouvert

NC - normalement fermé

Sans signal de relais d'arrêt

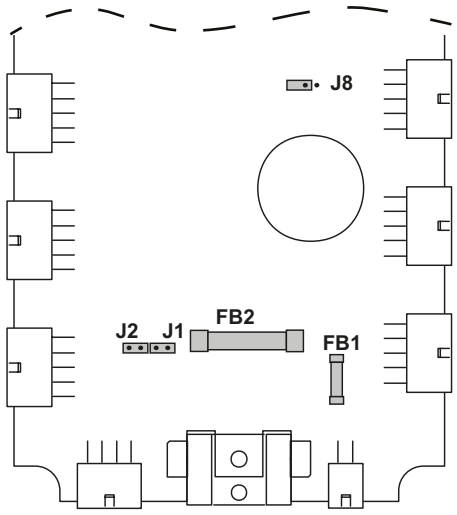
Opto-isolateur / connections arrêt machine



Luna-X3, Chrono-X3, XD-X3,

Interface
Tension d'alimentation fournie par le métier.

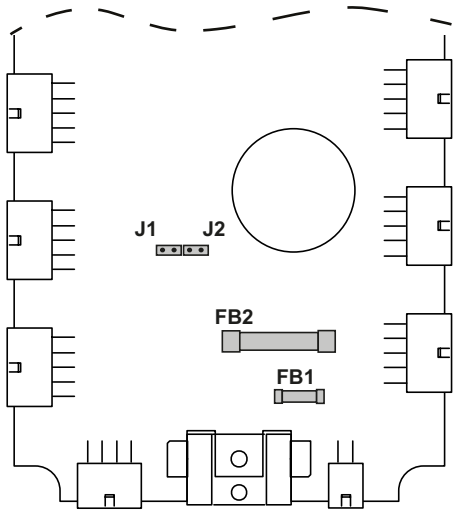
INTERFACE CAN



Fusibles	
FB1	T 3,15 A
FB2	T 5 A

Petit ponts relais d'arrêt machine	
J1 + J2	Ouvert = bus de communication sans terminaison Fermé = bus de communication avec terminaison
J8	Normalement ouvert

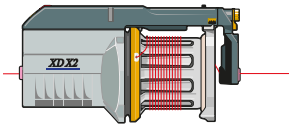
INTERFACE STAND ALONE



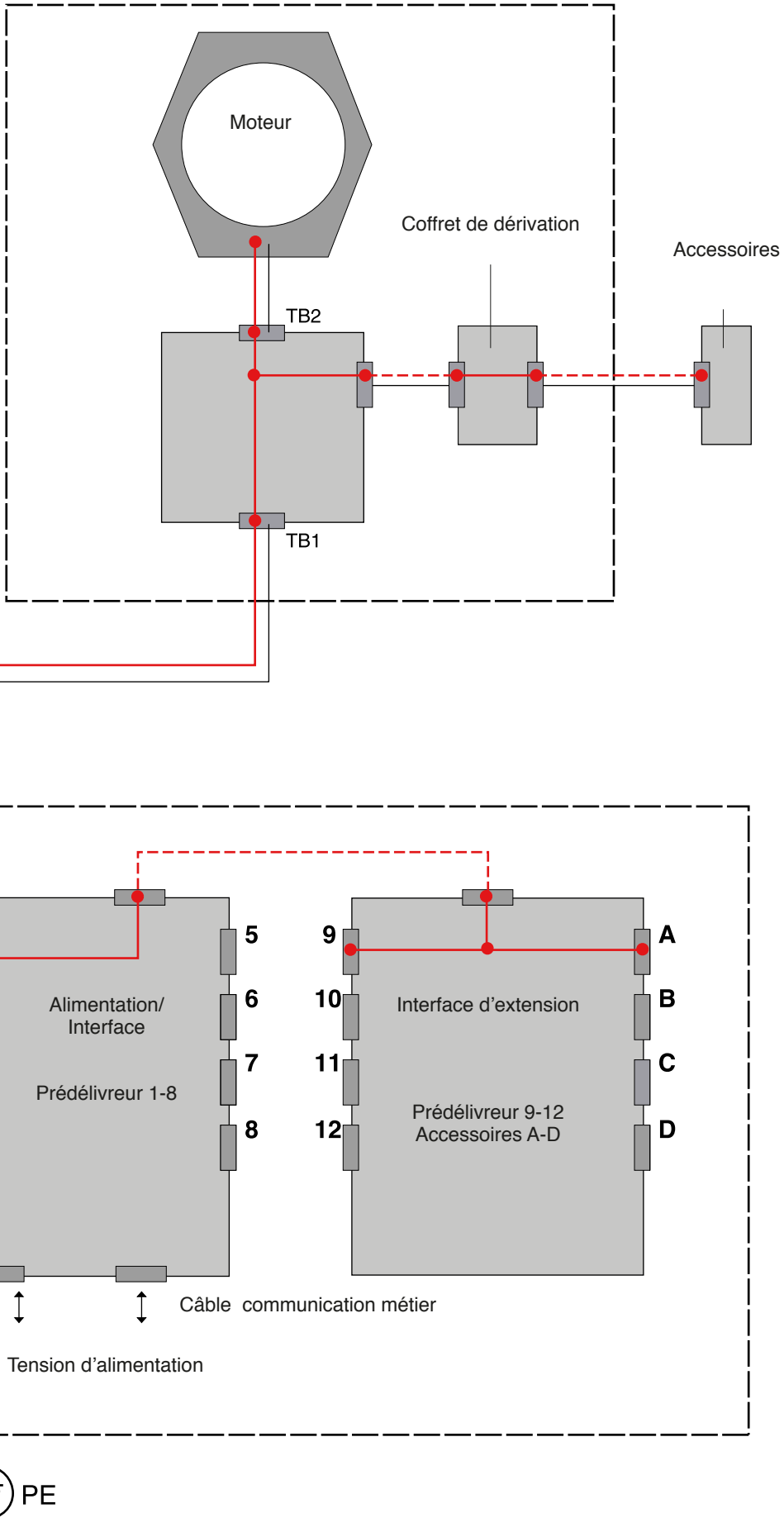
Fusibles	
FB1	T 3,15 A
FB2	T 5 A

Petit ponts relais d'arrêt machine	
J1 + J2	Ouvert = bus de communication sans terminaison Fermé = bus de communication avec terminaison

XD-X2



Unité de commande du moteur

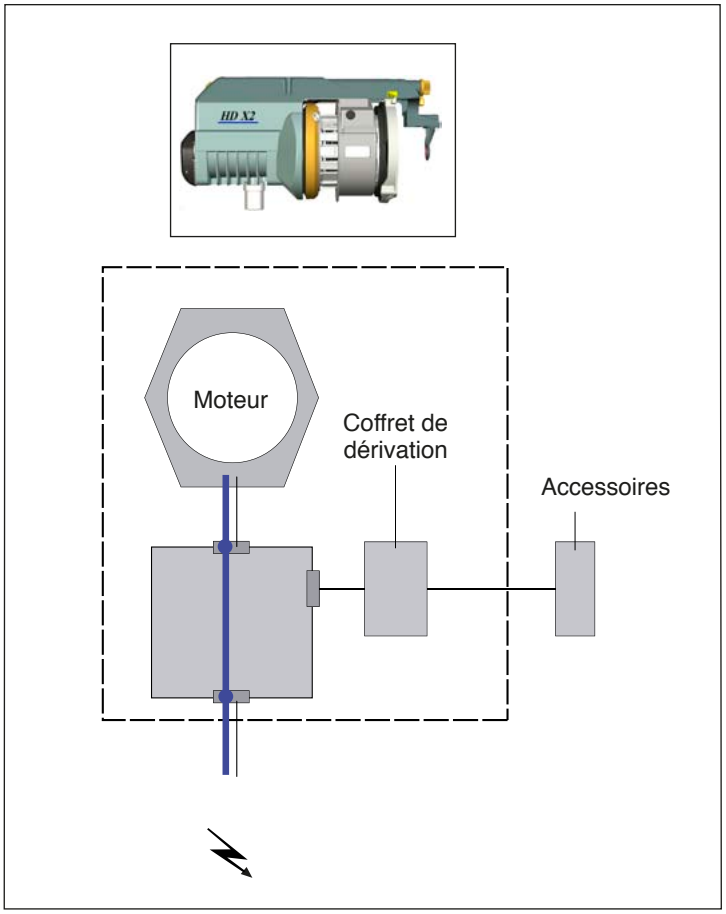


HD-X2

Connecter les câbles des prédélivreures au boîtier d'alimentation électrique en suivant la correspondance numérique vers les aiguilles du sélectionneur de couleur (le prédélivreur fonctionnant avec la trame enfilée dans l'aiguille 1 doit être connecté à la position 1 du boîtier d'alimentation électrique ; etc.).

Connecter le câble de signal provenant du boîtier d'alimentation électrique vers le métier.

Connecter la fiche du cordon d'alimentation triphasé à la fiche disponible vers le panneau du métier.



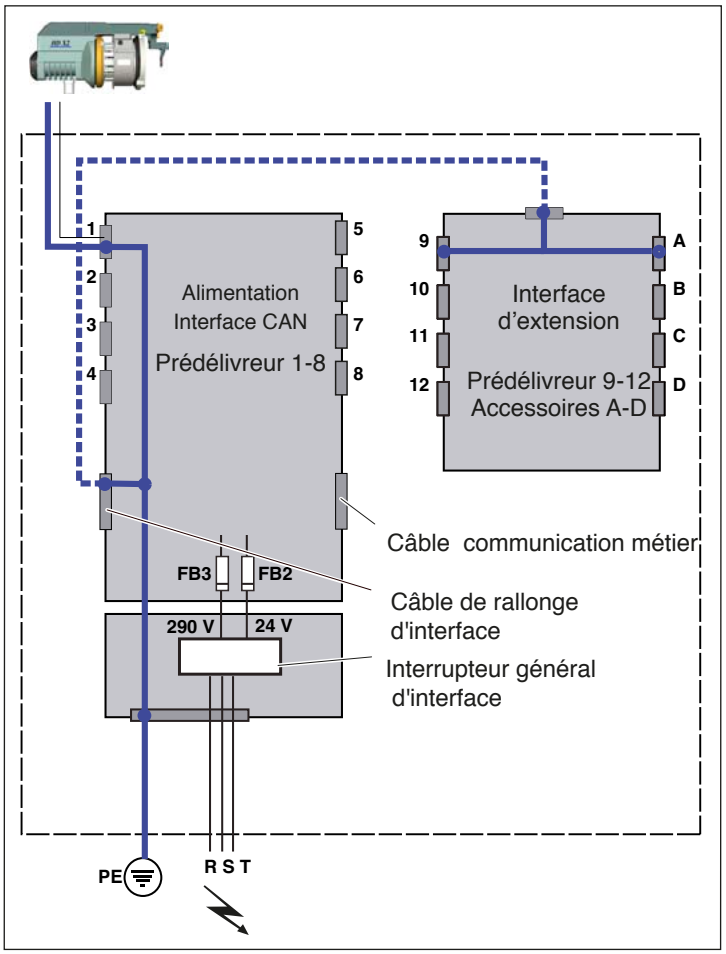
ALIMENTATION / INTERFACE CAN

BOITIERS D'ALIMENTATION

Le prédélivreur HD X2 est compatible à la série standard des boîtiers d'alimentation électrique X2 (maximum 4 délivreurs pour chaque boîte de commande).

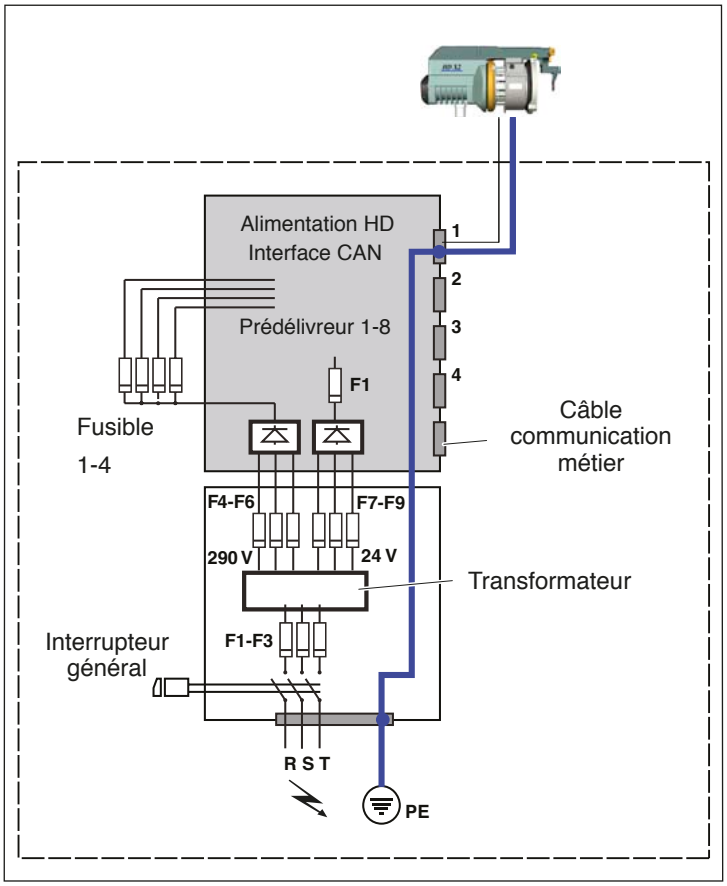
ATTENTION!

Pour les applications avec des insertions multiples (deux ou plusieurs fils ensemble simultanément), il est nécessaire d'utiliser une boîte de commande X2 adaptée à une consommation électrique plus élevée.

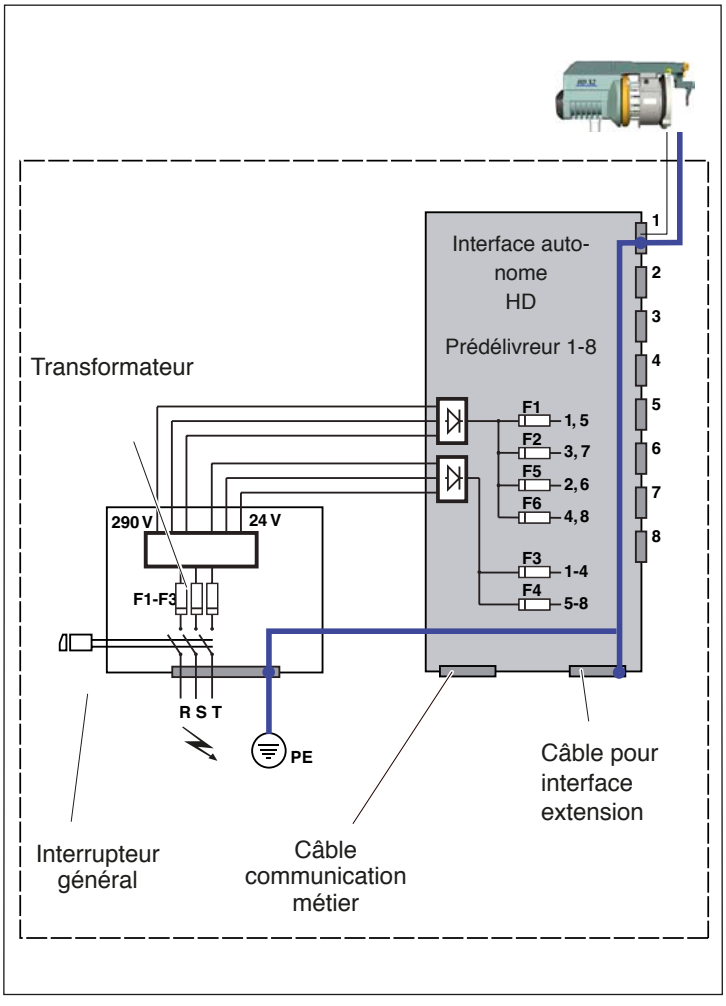


HD-X2

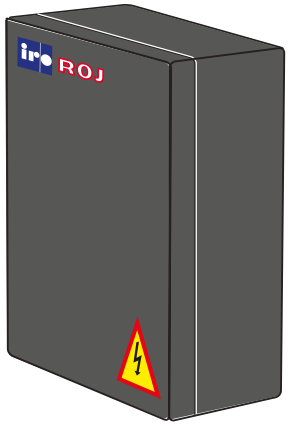
ALIMENTATION HD / INTERFACE CAN



ALIMENTATION HD / INTERFACE AUTONOME

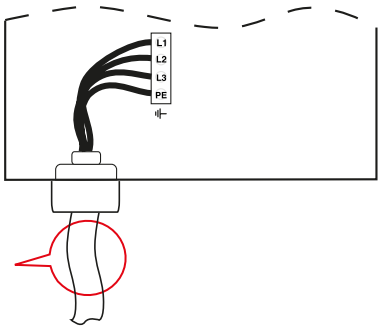


XD X2, HD X2



Coffret d'alimentation puissance élevé

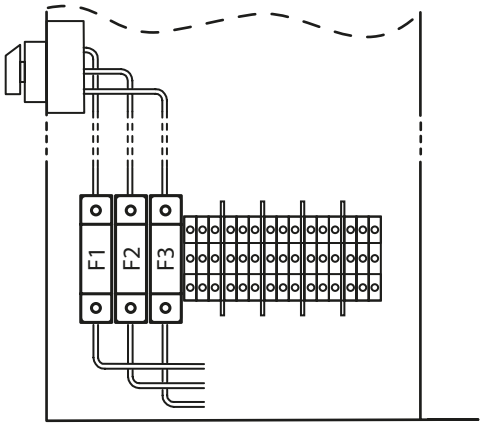
Connections au réseau



Min 4x1,5 mm²

STAND ALONE TENSION D'ALIMENTATION

Fusibles • Fusibili

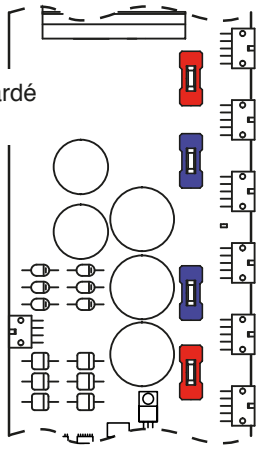


F1 - F3 = 4 A / 500 V

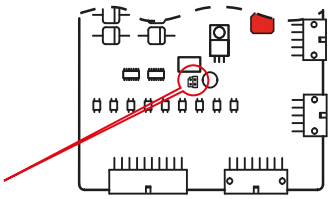
INTERFACE STAND ALONE

Fusibles • Fusibili

Rouge = 6,3A retardé
Bleu = 1A retardé



Petit ponts relais d'arrêt machine



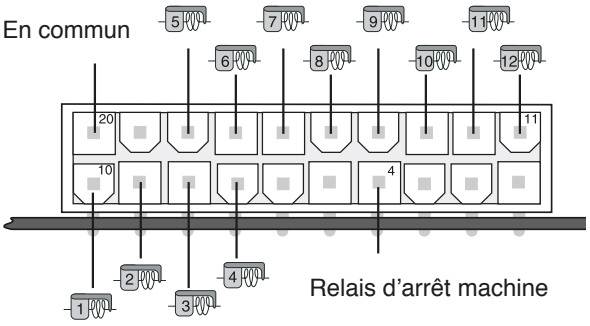
NO – normalement ouvert

NC - normalement fermé

Sans signal de relais d'arrêt

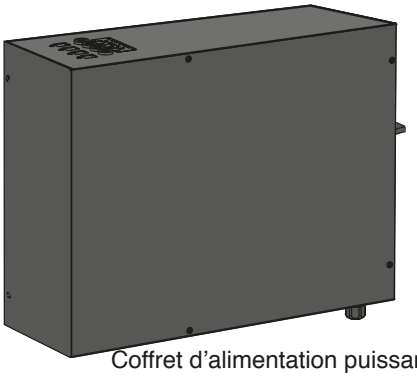
Opto-isolateur / connections arrêt machine

En commun



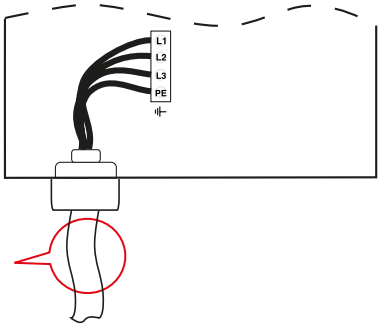
Relais d'arrêt machine

XD X2, HD X2



Coffret d'alimentation puissance élevé CAN

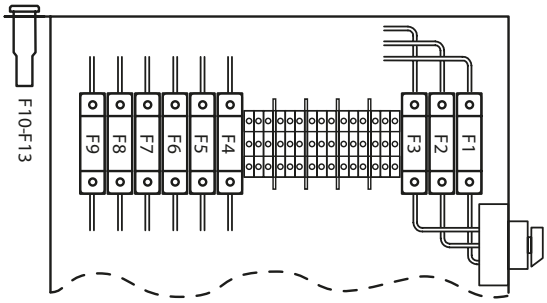
Connections au réseau



Min 4x1,5 mm²

CAN POWER SUPPLY

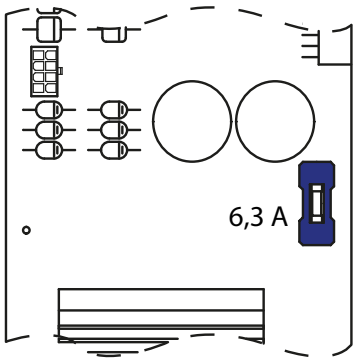
Fusibles



F1 - F6 = 10 A / 500 V
F7 - F9 = 4 A / 500 V
F10 - F13 = 8 A / 500 V

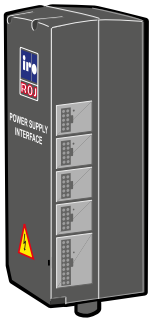
INTERFACE CAN

Fusibles



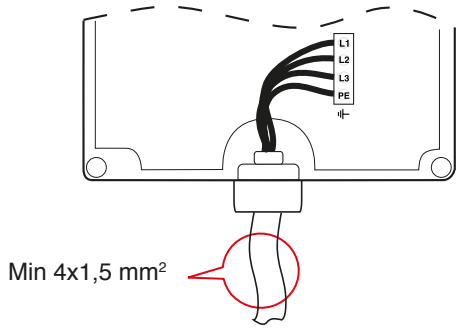
Bleu = 6,3A slow

XD-X3



Alimentation/ Interface

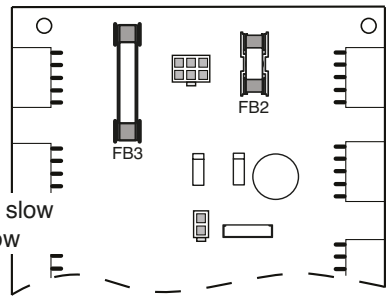
Connections au réseau



Min 4x1,5 mm²

INTERFACE CAN

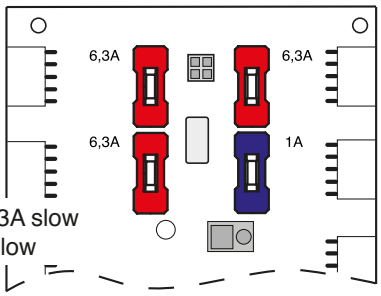
Fusibles



FB3= 3,15A slow
FB2= 5A slow

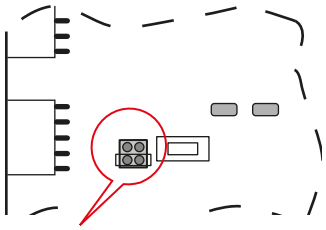
INTERFACE STAND ALONE

Fusibles



Rouge = 6,3A slow
Bleu = 1A slow

Petit ponts relais d'arrêt machine

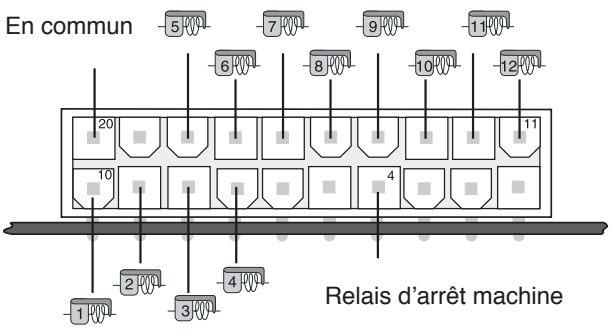


NO – normalement ouvert

NC - normalement fermé

Sans signal de relais d'arrêt

Opto-isolateur / connections arrêt machine

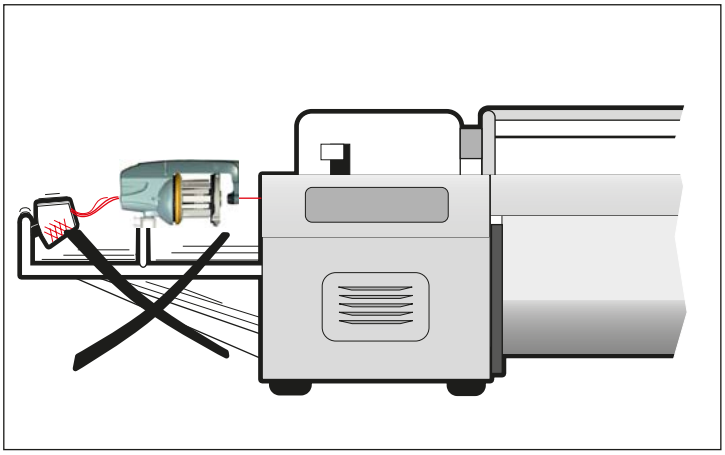


REMARQUE

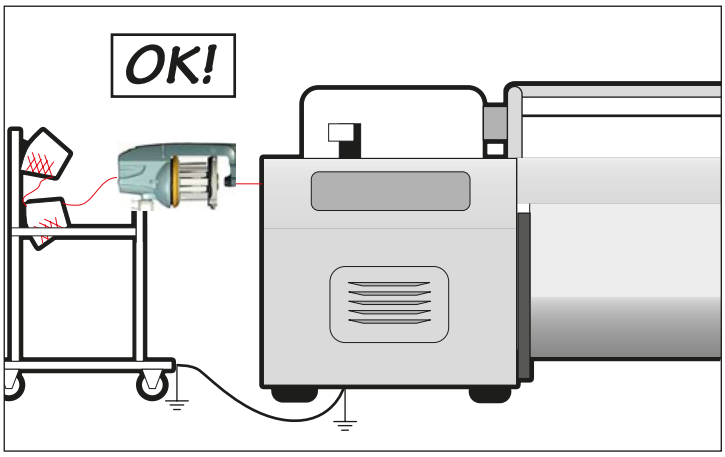
Il est possible que de la condensation se forme sur le prédélivreur en déplaçant du local froid du magasin, au local plus chaud de la salle de tissage. S'assurer qu'il soit bien sec avant de le mettre en fonctionnement.

MISE EN GARDE !

Ne pas monter le prédélivreur directement sur le métier.



Utiliser un support séparé.

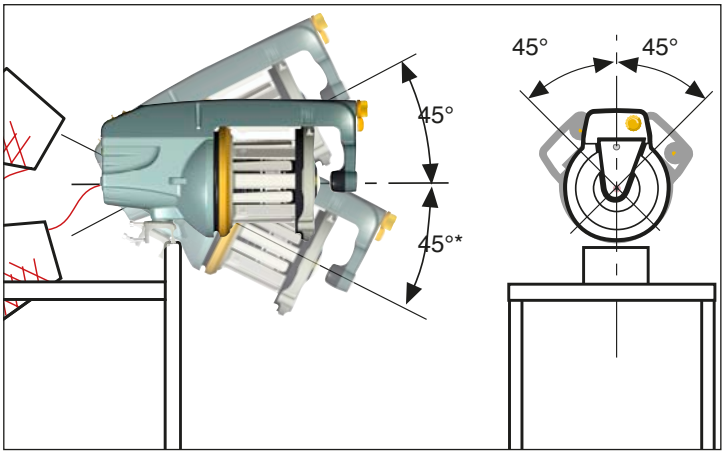


REMARQUE

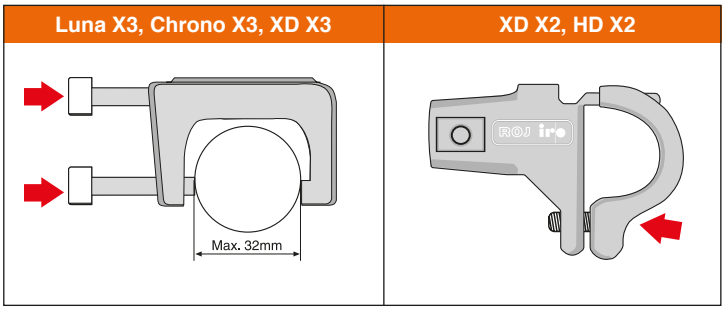
Brancher à l'installation de mise à la terre du métier, la borne de masse PE du support sur lequel sont installés les prédélivreurs ainsi que celle du cantre.

Placer le cantre derrière le support du prédélivreur en évitant les angles effilés vers le chemin du fil depuis la sortie du cantre vers les prédélivreurs.

Les prédélivreurs équipés de tâteurs mécaniques doivent être montés avec une inclinaison de 45° par rapport au plan horizontal.
***= 15° maximum avec une force du ressort du tâteur, réduite. (voir page 19)**

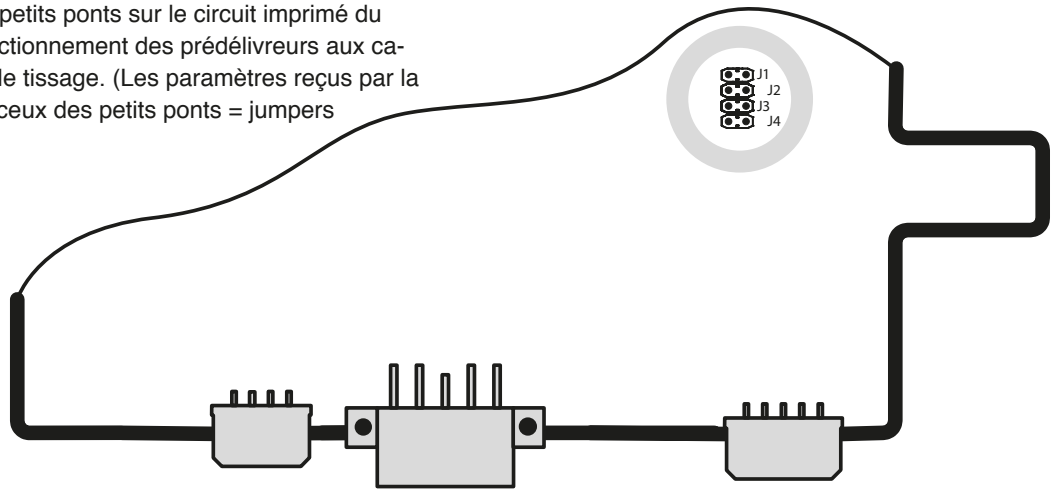


Vérifier le serrage correct des vis de montage.



Luna-X3, Chrono-X3, XD-X3

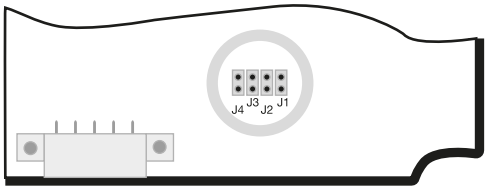
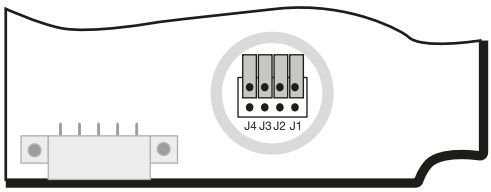
Ce modèle est équipé des petits ponts sur le circuit imprimé du moteur, qui adaptent le fonctionnement des prédélivreurs aux caractéristiques du procédé de tissage. (Les paramètres reçus par la machine ont la priorité sur ceux des petits ponts = jumpers



	Détecteurs optiques (photocellules)	Détecteures mécaniques
J1	Sensibilité du détecteur de réserve BASSE	Filtrage signal du détecteur de loom stop -TRAMES RIGIDES
J1	Sensibilité du détecteur de réserve AUTO	Filtrage signal du détecteur de loom stop - NORMAL
J2	Détecteur d'entre fil intégré - DÉSACTIVÉ	Détecteur d'entre fil intégré - DÉSACTIVÉ
J2	Détecteur d'entre fil intégré - ACTIVÉ	Détecteur d'entre fil intégré - ACTIVÉ
J3	Arrêt en position du disque d'enroulement - DÉSACTIVÉ (Unidirectionnel)	Arrêt en position du disque d'enroulement - DÉSACTIVÉ (Unidirectionnel)
J3	Arrêt en position du disque d'enroulement - ACTIVÉ	Positionnement de Disque d'enroulement - ACTIVÉ
J4	Dessin en avance - DÉSACTIVÉ	Dessin en avance - DÉSACTIVÉ
J4	Dessin en avance - ACTIVÉ	Dessin en avance - ACTIVÉ

XD X2, HD X2

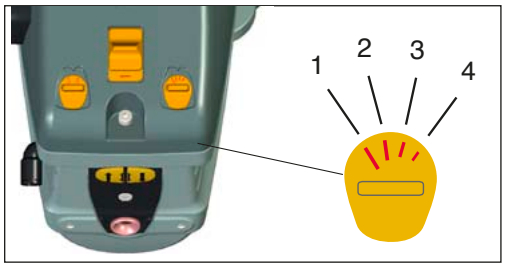
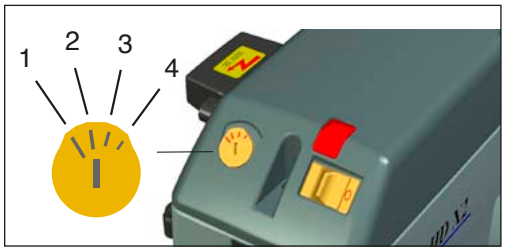
Ce modèle est équipé des petits ponts sur le circuit imprimé du moteur, qui adaptent le fonctionnement des prédélivreurs aux caractéristiques du procédé de tissage. (Les paramètres reçus par la machine ont la priorité sur ceux des petits ponts = jumpers

	XD X2 700 W	HD X2
		
J1	Sensibilité du détecteur de réserve - BASSE (Réglage standard pour XD X2 700W)	-
J1	Sensibilité du détecteur de réserve - AUTO	-
J2	Détecteur d'entre fil intégré - DÉSACTIVÉ	-
J2	Détecteur d'entre fil intégré - ACTIVÉ	-
J3	Arrêt en position du disque d'enroulement - DÉSACTIVÉ (Unidirectionnel)	Modèle à l'avance - DÉSACTIVÉ
J3	Arrêt en position du disque d'enroulement - ACTIVÉ	Modèle à l'avance - ACTIVÉ
J4	Dessin en avance - DÉSACTIVÉ	Arrêt en position du disque d'enroulement - DÉSACTIVÉ
J4	Dessin en avance - ACTIVÉ	Positionnement de Disque d'enroulement - ACTIVÉ
		REMARQUE **Uniquement pour les installations sur des métiers CAN : si en cas d'essai, il est nécessaire de faire fonctionner le prédélivreur sans Modèle à l'avance et informations de Début/Arrêt depuis le métier, régler le Jumper J3 sur fermé (désactivé).** **REMARQUE** **À chaque fois que la carte électronique ou la carte des capteurs est remplacée, il est nécessaire de procéder à une « procédure de calibrage de capteur automatique ».**

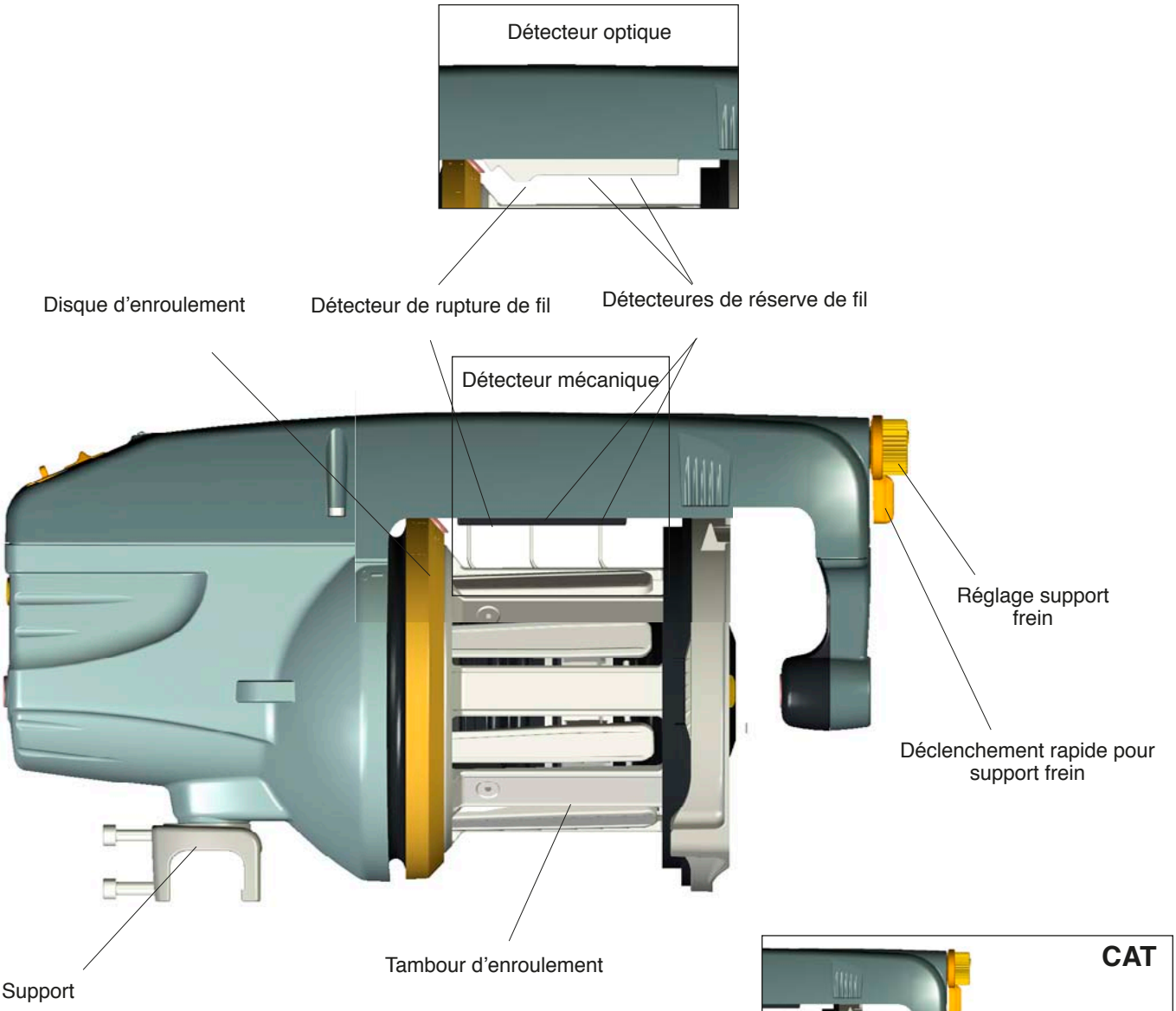
Pour régler la vitesse maximale, faire tourner le sélecteur dans la position appropriée.

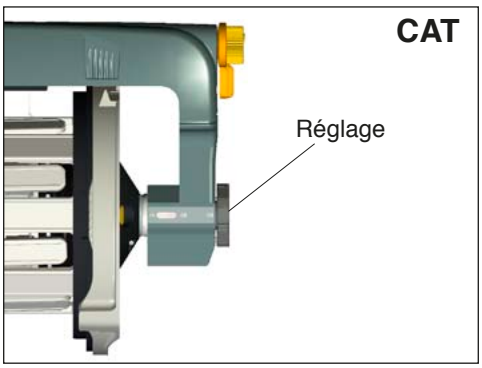
NOTE

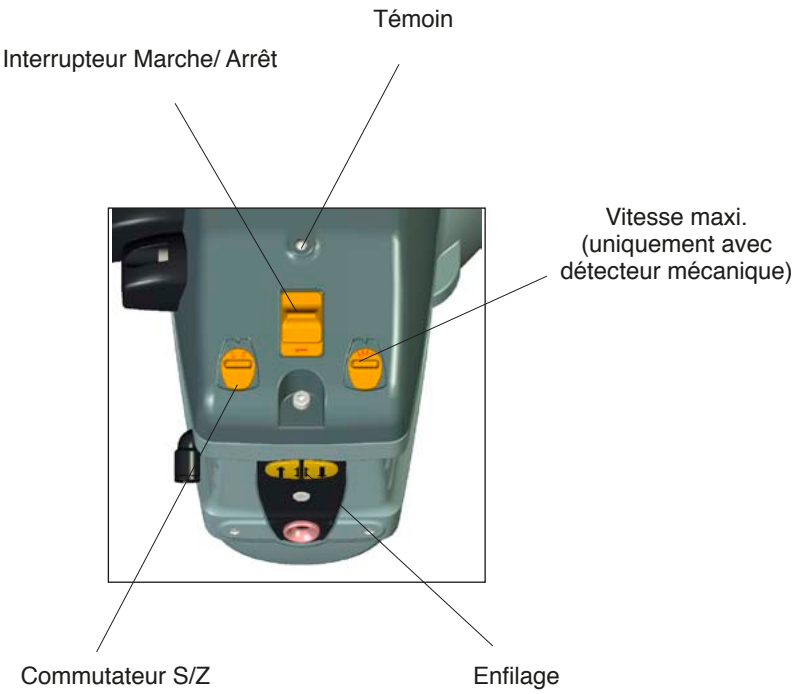
Normalement le sélecteur est laissé dans la position 1, puisque l'accumulateur de trame calcule automatiquement la vitesse selon la consommation de fil. Toutefois, sur certain métiers, il peut être utile de réduire la vitesse maximale pour éviter des accélérations inutiles au départ de prélèvement de fil.

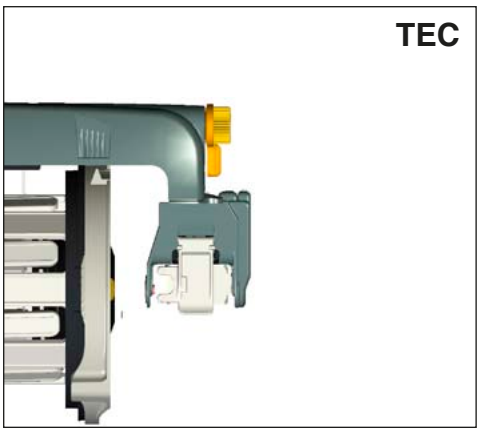
	Luna X3	Chrono X3	XD X3
	1 = 1500 m/min 2 = 1200 m/min 3 = 800 m/min 4 = 500 m/min	1 = 1500 m/min 2 = 1200 m/min 3 = 800 m/min 4 = 500 m/min	1 = 1500 m/min 2 = 1200 m/min 3 = 800 m/min 4 = 500 m/min
	XD X2 700 W	**HD X2**	
	1 = 1600 m/min 2 = 1300 m/min 3 = 1100 m/min 4 = 900 m/min	**Stand-alone** 1 = 1400 m/min 2 = 1200 m/min 3 = 800 m/min 4 = 500 m/min **CAN** 1 = 1600 m/min 2 = 1200 m/min 3 = 800 m/min 4 = 500 m/min	

Luna-X3, Chrono-X3, XD-X3

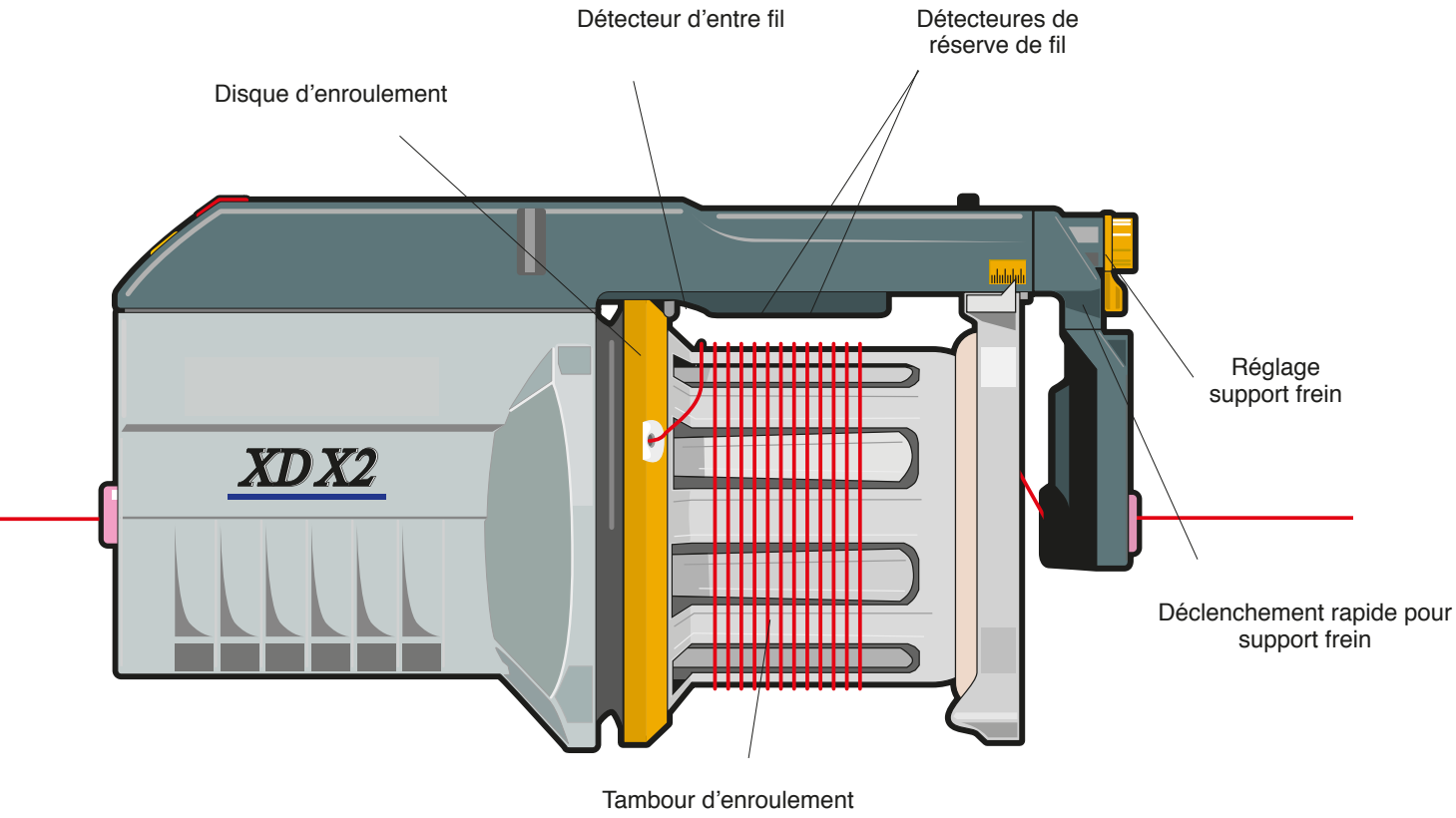


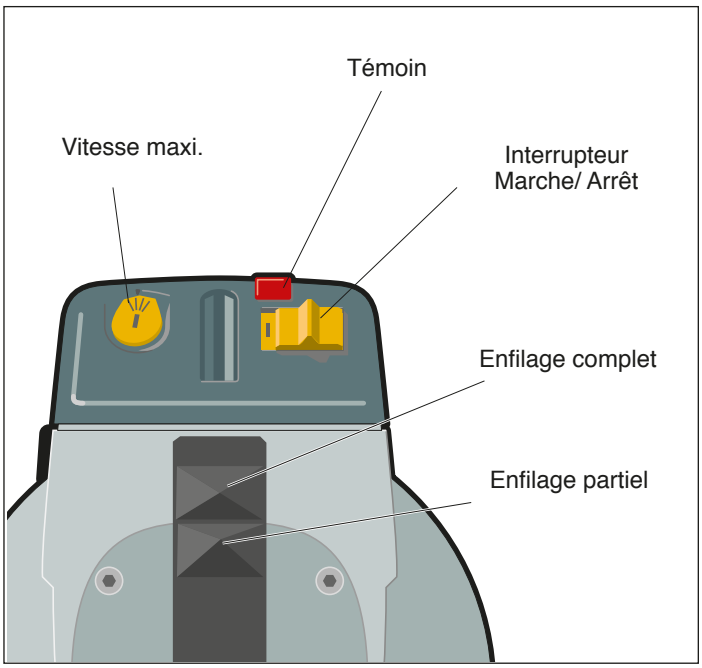


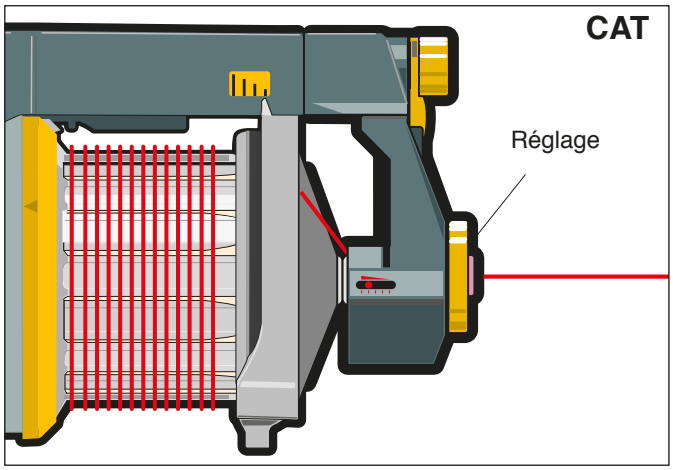


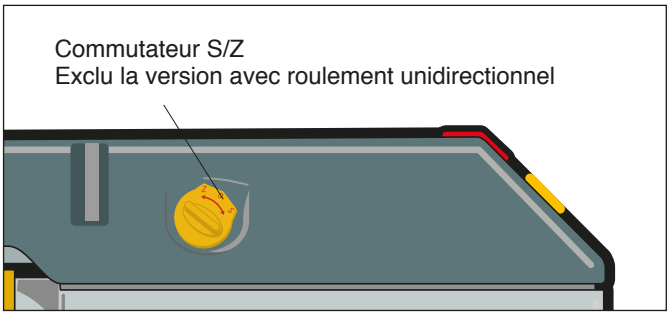


XD X2

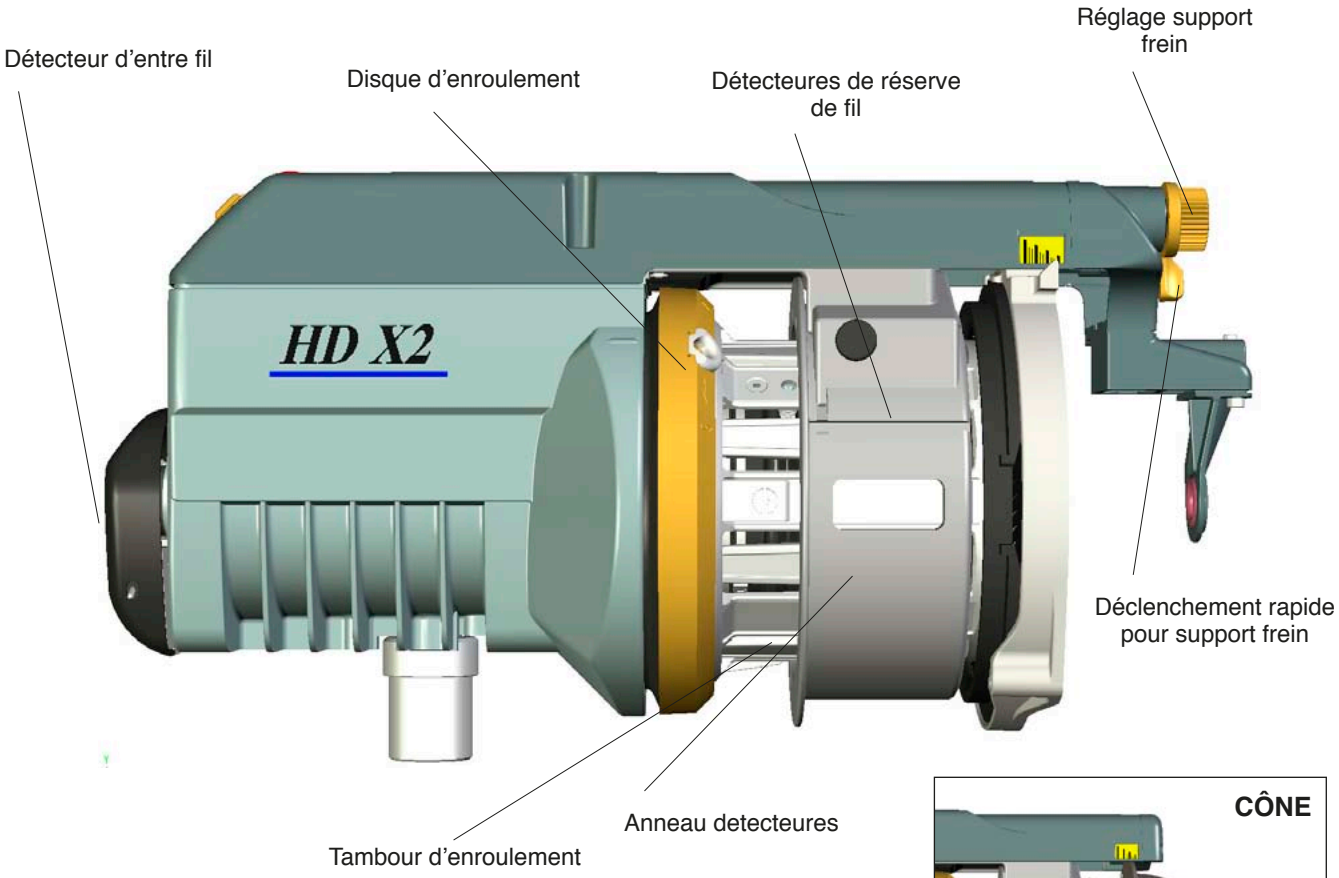

Détecteur d'entre fil
Détecteures de réserve de fil
Disque d'enroulement
Réglage support frein
XD X2
Déclenchement rapide pour support frein
Tambour d'enroulement

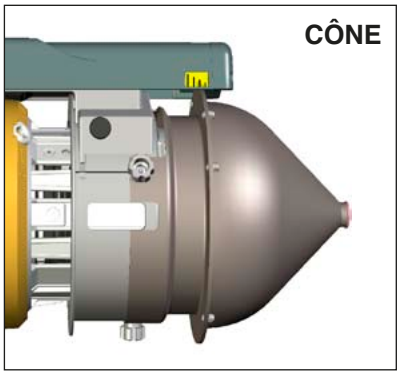

Témoin
Vitesse maxi.
Interrupteur Marche/ Arrêt
Enfilage complet
Enfilage partiel

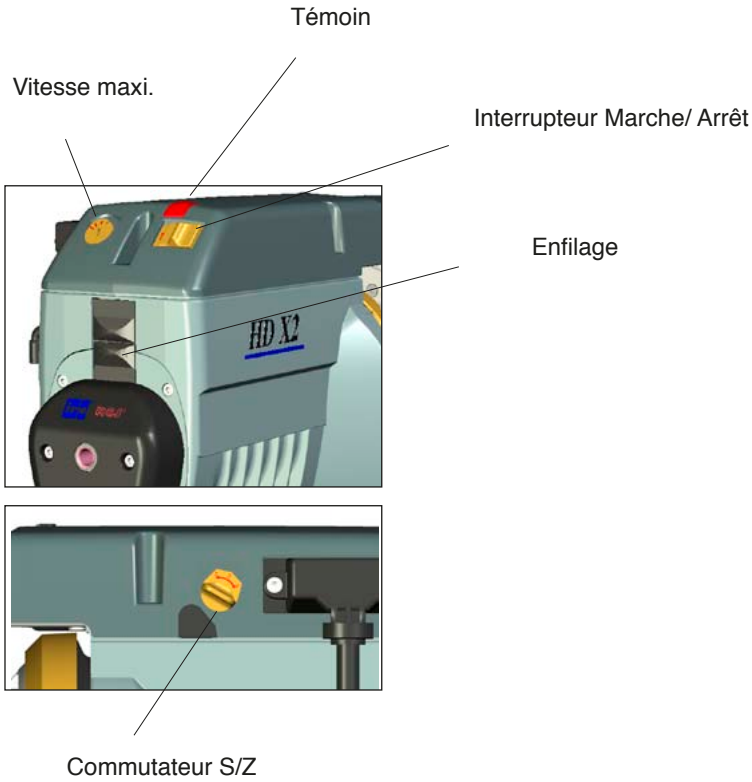

CAT
Réglage

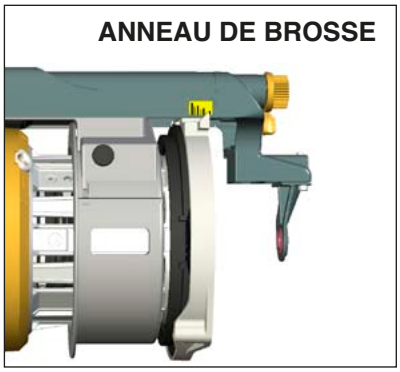

Commutateur S/Z
Exclu la version avec roulement unidirectionnel

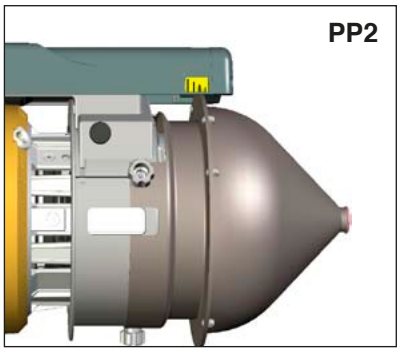
HD X2


Détecteur d'entre fil
Disque d'enroulement
Détecteures de réserve de fil
Réglage support frein
HD X2
Déclenchement rapide pour support frein
Anneau detecteures
Tambour d'enroulement


CÔNE

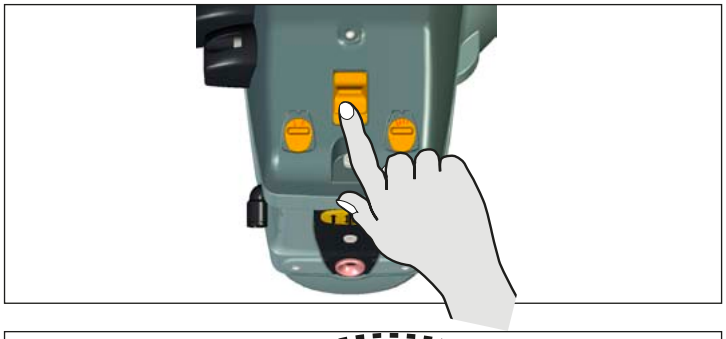

Témoin
Vitesse maxi.
Interrupteur Marche/ Arrêt
Enfilage
HD X2
Commutateur S/Z


ANNEAU DE BROSSE


PP2

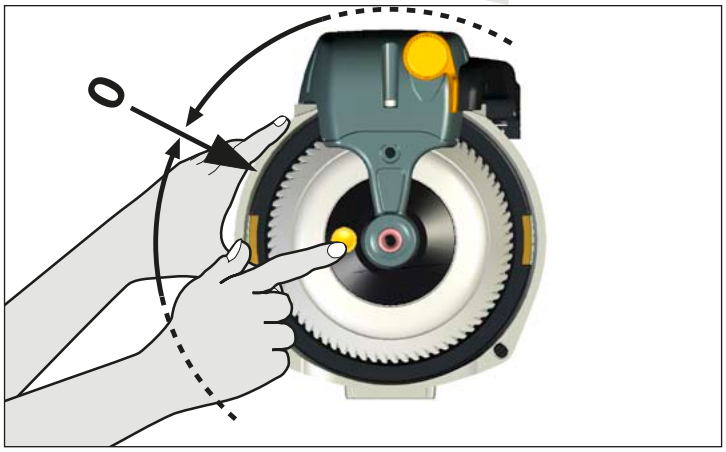
Luna X3, Chrono X3, XDX3

Mettre le prédélivreur hors tension.

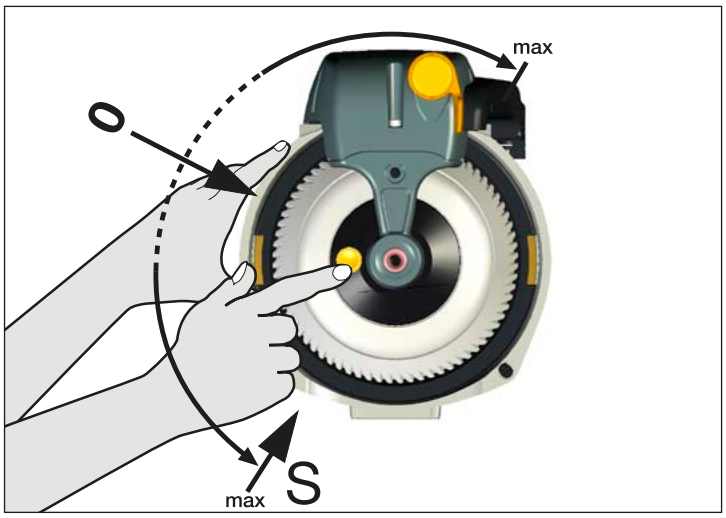


Sur les prédélivreurs munis de M-flex, le M-flex doit être détaché pour réaliser le réglage S/Z.
Voir page 32 (Montage Flex).

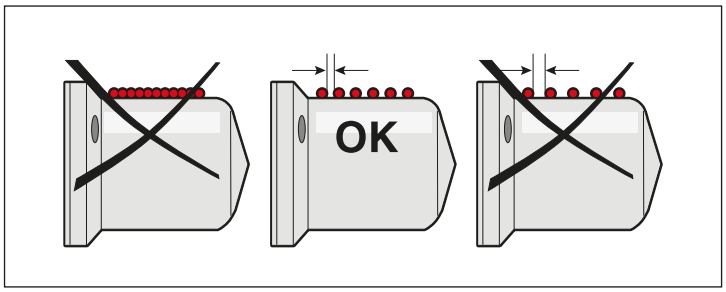
Saisir le disque d'enroulement et, tout en appuyant sur le bouton orange sur la partie antérieux du tambour d'enraulement, faire tourner le disque d'enroulement jusqu'à ce que le bouton s'engage. En alignant le rèpere du disque d'enroulement avec la ligne située sur le carter du moteur, on obtient la position de séparation "zéro".



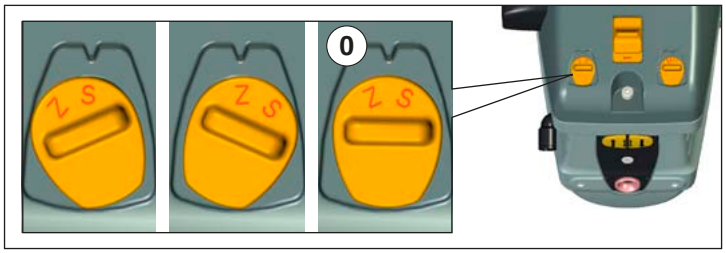
Pour le réglage,appuyer sur le bouton et faire tourner le disque d'enroulement dans la direction souhaitée.La séparation varie de 0 à 4 mm selon la rotation du disque.



La séparation doit être nette sans être excessive.



Régler le sens de rotation avec le commutateur et mettre le prédélivreur sous tension. En position 0, le prédélivreur se trouve en position d'attente.

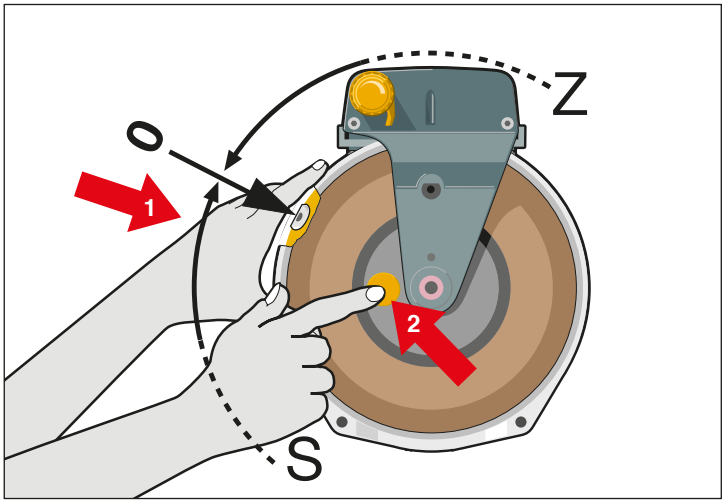


XD X2, HD X2

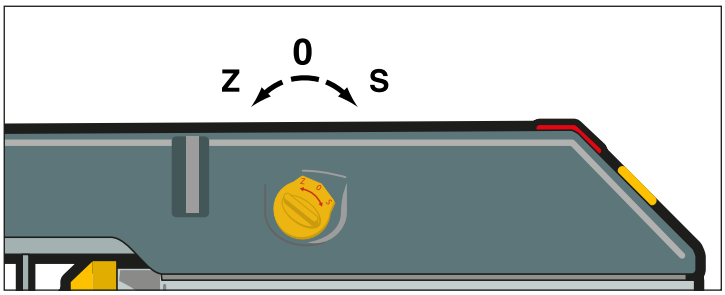
AVEC ROULEMENT STANDARD A DEUX DIRECTIONS

Mettre le prédélivreur hors tension.
Saisir le disque d'enroulement (1) et, tout en appuyant sur le bouton orange sur la partie antérieux du tambour d'enraulement (2), faire tourner le disque d'enroulement jusqu'à ce que le bouton s'engage. En alignant le rèpere du disque d'enroulement avec la ligne située sur le carter du moteur,on obtient la position de séparation "zéro".

Pour le réglage, appuyer sur le bouton et faire tourner le disque d'enroulement dans la direction souhaitée.



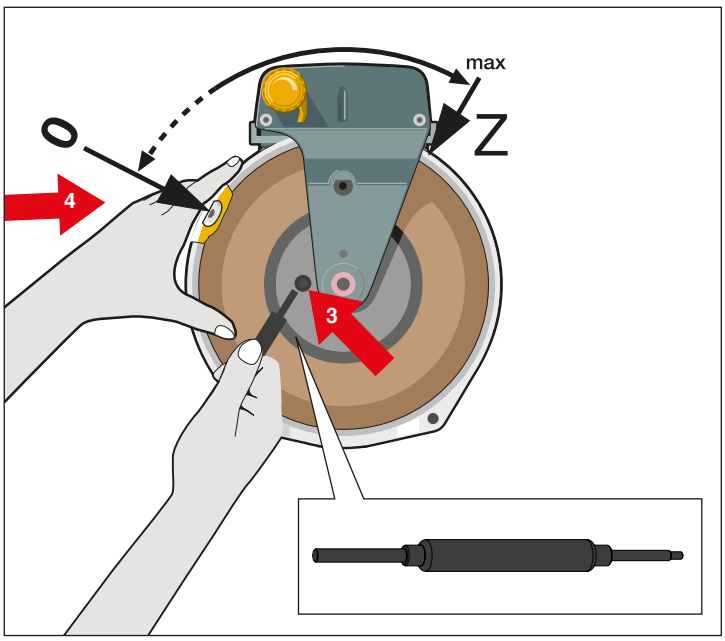
Régler le sens de rotation avec le commutateur et mettre le prédélivreur sous tension. En position 0,
le prédélivreur se trouve en position d'attente.



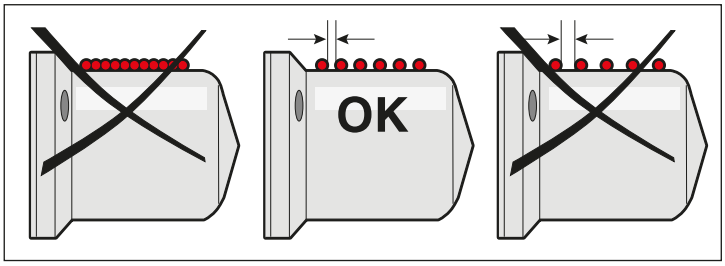
AVEC ROULEMENT UNIDIRECTIONNEL

Introduire l'outil dans le trou approprié (3) et tenir doucement appuyer, faire tournez le disc d'enroulement (4) jusqu'à ce que l'outil s'engage.

Pour le réglage, tenir appuyer sur l'outil et faire tourner avec force le disque d'enroulement jusqu'à la position souhaitée entre 0 et Z Max.



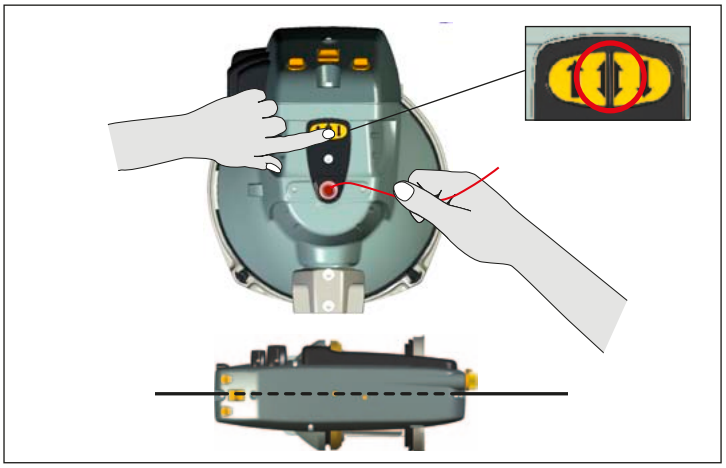
La séparation doit être nette sans être excessive.



Luna X3, Chrono X3, XDX3

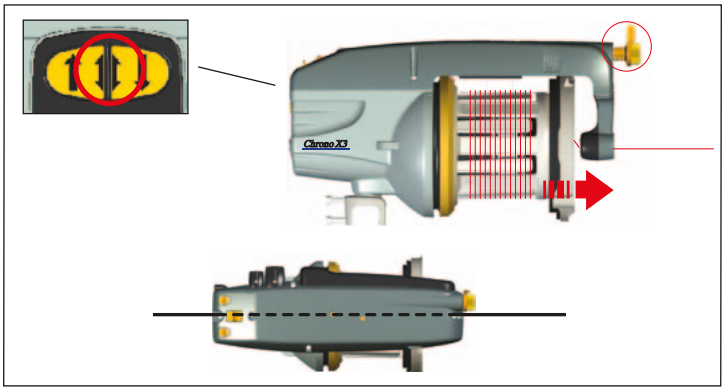
ENFILAGE COMPLET AUTOMATIQUE

- Redémarrer le prédélivreur pour mettre en place automatiquement le disque d'enroulement (tambour d'enroulement vide)
- Insérer le fil dans l'oeillet et appuyer sur les deux boutons, tout en tenant délicatement le fil.



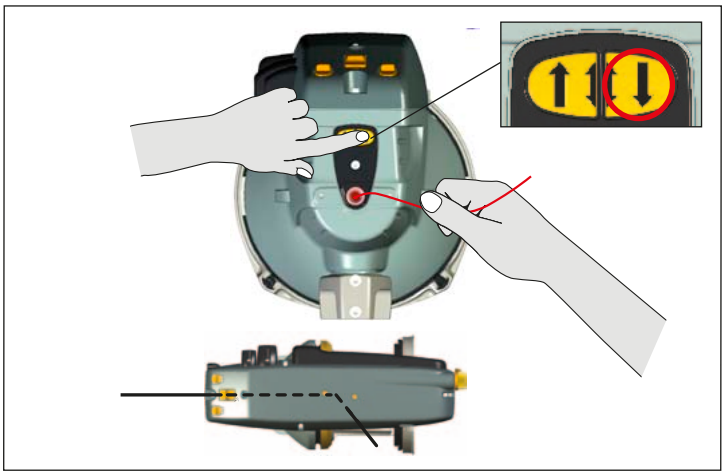
ENFILAGE COMPLET MANUEL

- Redémarrer le prédélivreur pour mettre en place automatiquement le disque d'enroulement (tambour d'enroulement vide)
- Ouvrir le support de brosse, cf. page 32.
- Insérer le fil dans l'oeillet et appuyer sur les deux boutons, tout en tenant délicatement le fil.



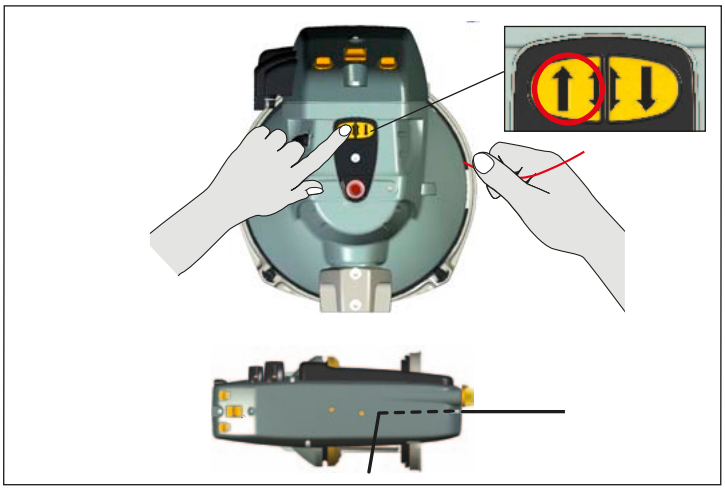
ENFILAGE PARTIEL, ARRIÈRE

Insérer le fil dans l'oeillet et appuyer sur le bouton droit, tout en tenant délicatement le fil.



ENFILAGE PARTIEL, AVANT

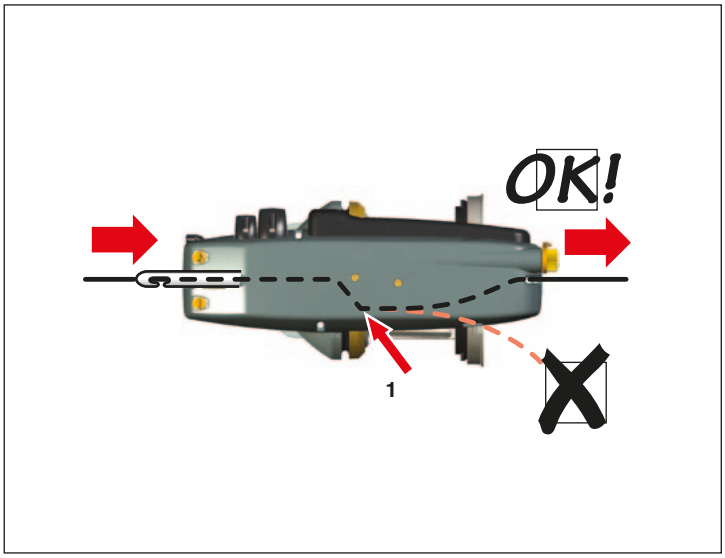
Insérer le fil dans l'oeillet et appuyer sur le bouton gauche, tout en tenant délicatement le fil.



Luna X3, Chrono X3, XD X3, XD X2

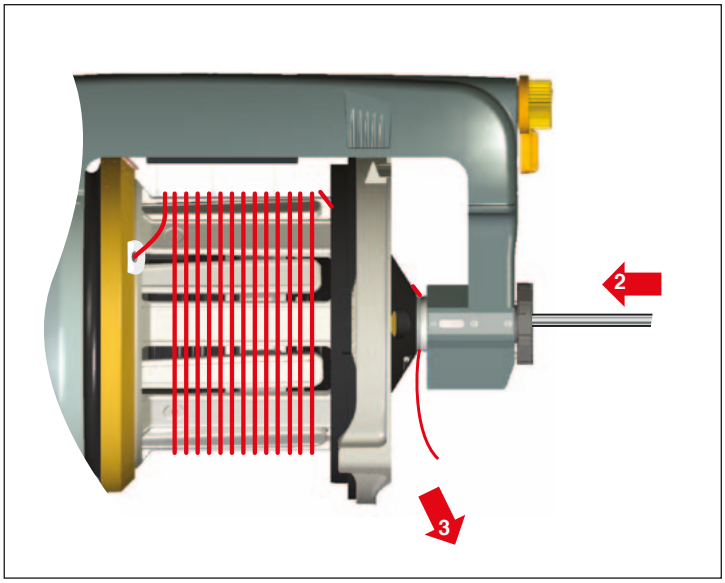
SANS CAT

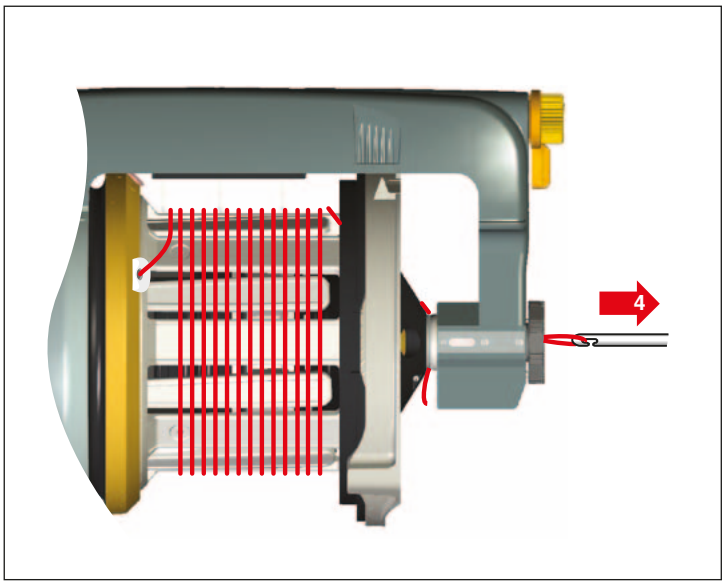
- Mettre le pré-delivreur hors tension.
- Positionner l'oeillet du disque d'enroulement (1).
- Infiler la passette à travers le pré-délivreur et l'oeillet de sortie (voir page 32).
- Tirer le fil et remettre le pré-délivreur.
- Mettre en marche le pré-délivreur.



AVEC CAT

- Mettre le pré-délivreur hors tension.
- Positionner l'oeillet du disque d'enroulement.
- Infiler la passette à travers le pré-délivreur et la brosse de controlê du ballon.
- Mettre le pré-délivreur en marche et remplir la réserve.
- Insérer la passette aussi loin que possible dans le CAT (2).
- Tirer le fil (3) pour l'enrouler autour de la passette.
- Le fil est entraîné par la passette (4).



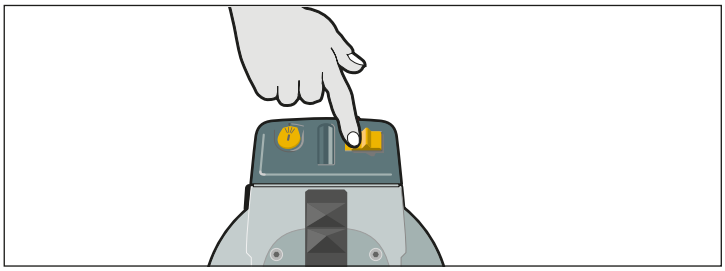


ATTENTION!

Si l'on utilise une aiguille d'enfilage, faire attention à ne pas endommager le flex.
Vérifier que le porteflex soit en position antérieure avant de procéder à l'enfilage.

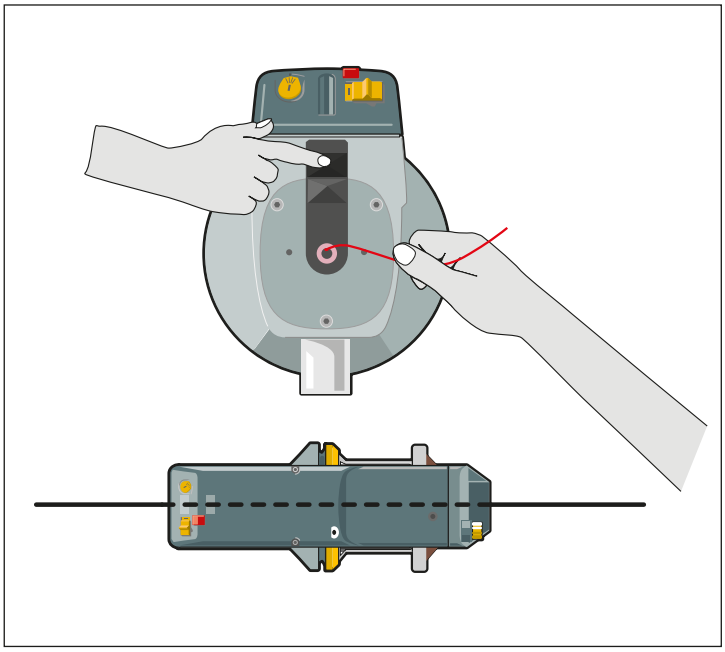
XD X2

Mettre le prédélivreur sous tension. Le disque d'enroulement se positionne automatiquement (pas de fil sur le tambour d'enroulement).



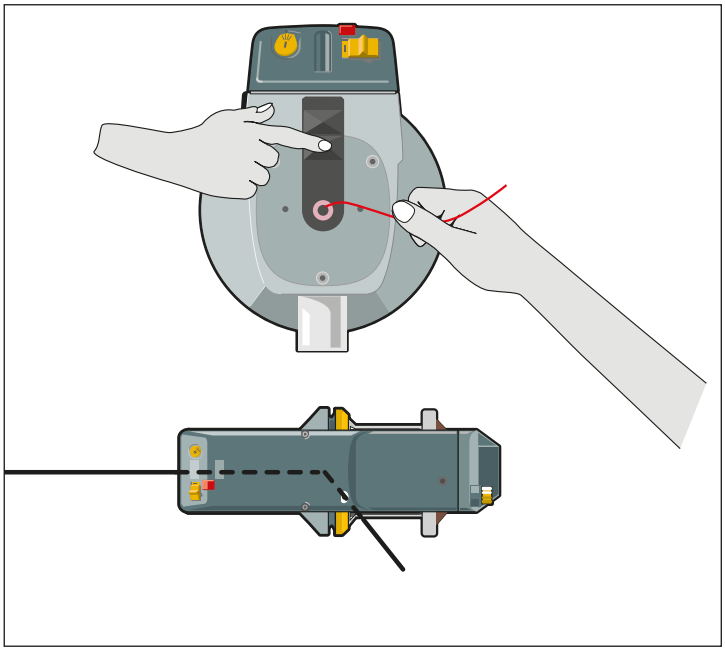
ENFILAGE COMPLET

Introduire le fil dans l'œillet et presser le bouton supérieur.

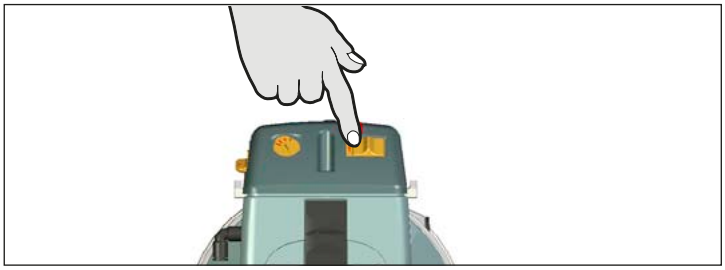


ENFILAGE PARTIEL

Introduire le fils dans l'œillet et appuyer sur le bouton d'enfilage inférieur.

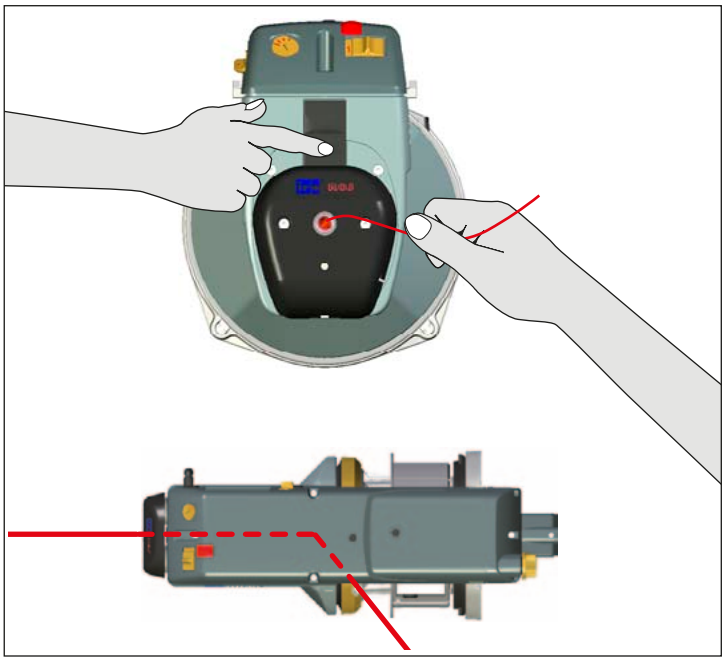


Mettre le prédélivreur sous tension. Le disque d'enroulement se positionne automatiquement (pas de fil sur le tambour d'enroulement).



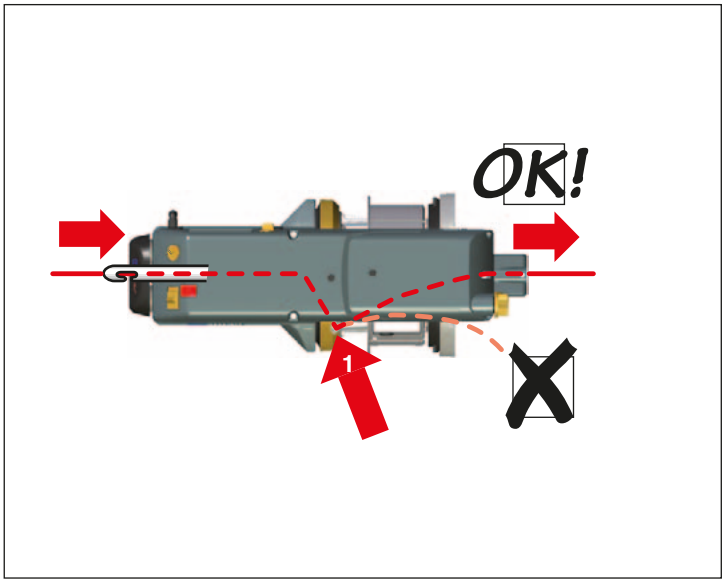
ENFILAGE PNEUMATIQUE

1. Introduire le fil dans l'œillet et presser le bouton supérieur.



ENFILAGE MANUEL

1. Mettre le pré-delivreur hors tension.
2. Positionner l'oeillet du disque d'enroulement (1).
3. Infiler la passette à travers le pré-délivreur et l'oeillet de sortie (voir page 36).
4. Tirer le fil et remettre le pré-délivreur.
5. Mettre en marche le pré-délivreur.



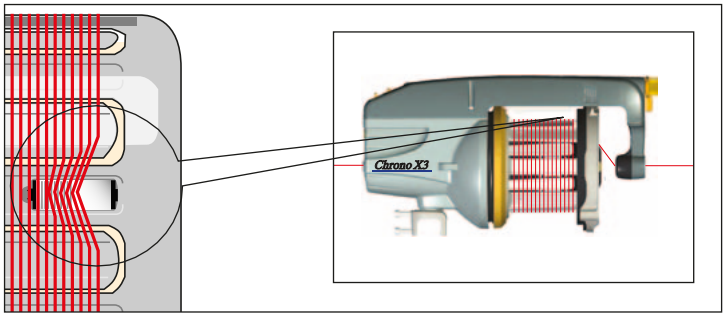
ATTENTION!

Si l'on utilise une aiguille d'enfilage, faire attention à ne pas endommager le flex.
Vérifier que le porteflex soit en position antérieure avant de procéder à l'enfilage.

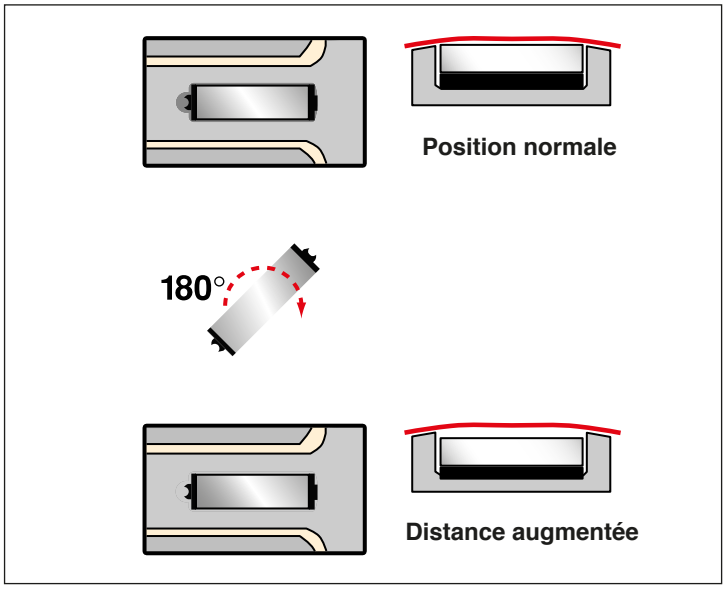
Luna X3, Chrono X3, XD X3, XD X2

Détecteur optique

Certains types de fils peuvent adhérer ou laisser des dépôts sur le miroir du capteur. Dans ce cas, il est possible d'augmenter la distance entre le fil et le miroir.



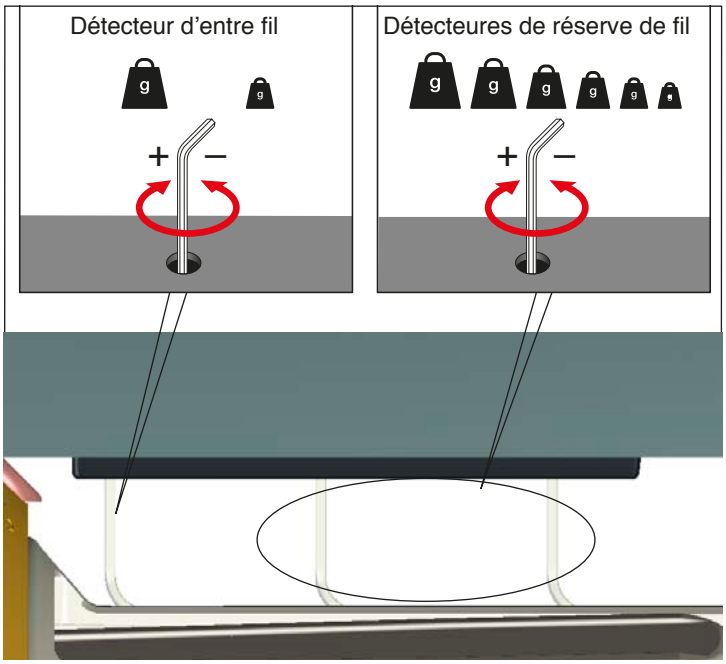
Régler la distance en tournant le miroir de 180°.



XD X2

Détecteur mécanique

Certains types de fils peuvent provoquer une vibration excessive du capteur. Pour y remédier, augmenter la pression de l'amortisseur.

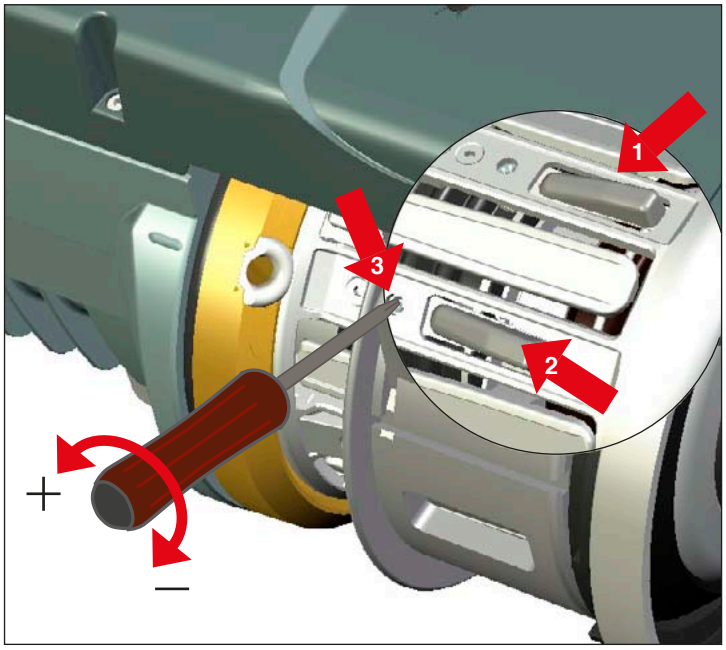


HD X2

Les tâteurs mécaniques sont placés sur la partie fixe du corps de bobine.

Le tâteurs (1) contrôle le niveau de réserve MAX et le tâteurs (2) contrôle le niveau de réserve MIN.

La force nécessaire pour enfoncer les tâteurs est contrôlée par un ressort et peut être réglée avec une vis (3). Tourner la vis (3) dans le sens antihoraire pour augmenter la force du tâteurs, la tourner dans le sens horaire pour obtenir l'effet inverse.

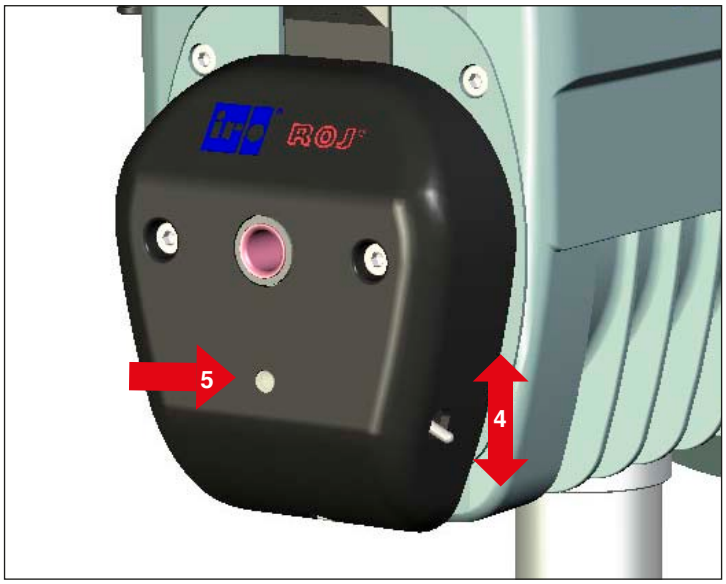


CALIBRAGE AUTOMATIQUE DES TÂTEURS

REMARQUE

Avant de commencer le calibrage automatique des tâteurs, vérifier les points suivants :

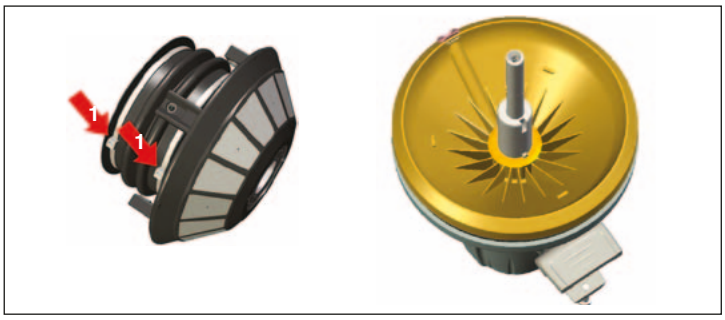
- Enlever tout le fil du prédélivreur
- Le tambour d'enroulement doit se trouver dans la bonne position.
- Les tâteurs doivent être libres de se déplacer correctement vers le haut et le bas.
- L'anneau des tâteurs doit être correctement installé.



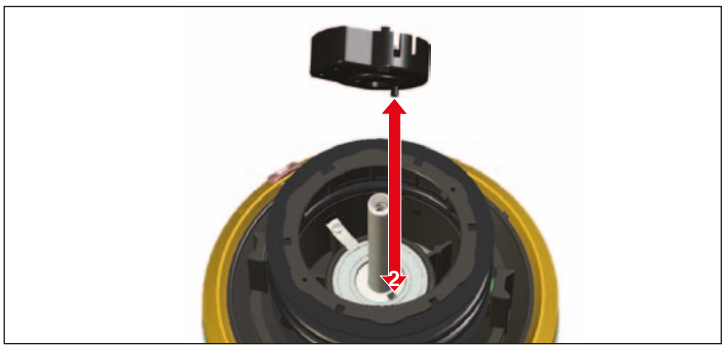
1. Mettre le prédélivreur hors tension.
2. Désactiver le TFE7 en déplaçant l'interrupteur (4) vers le haut. Le LED du TFE7 doit être rouge et constant. (5)
3. Allumer le prédélivreur et le laisser tourner sans trame pendant au moins 50 tours, jusqu'à ce que le disque d'enroulement s'arrête. (Le voyant rouge du prédélivreur est constant).
4. Mettre le prédélivreur hors tension et activer le TFE7 en déplaçant l'interrupteur vers le bas.
5. Enfiler le fil à travers le prédélivreur (voir page 28)
6. Allumer le prédélivreur et charger une nouvelle réserve de trame.

LED (5)
Lorsqu'il est désactivé, le LED (5) est ROUGE et constant.
Lorsqu'il est activé, le LED (5) est VERT uniquement lorsque le fil crée un signal, sinon il est désactivé.

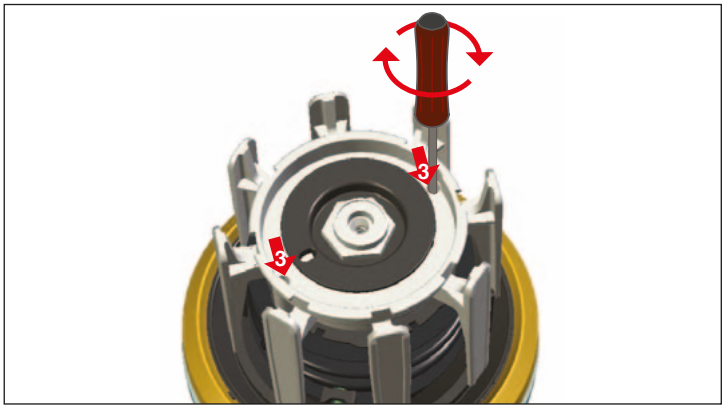
Après l'avoir démonté il est nécessaire installer le groupe d'enroulement morceau après morceau pour ne pas endommager les parties. Assurer la tenue du manchon avec un courroies en plastique (1).



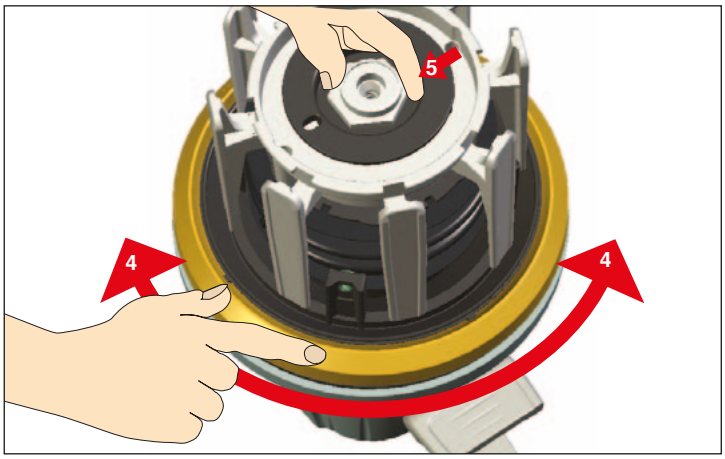
S'assurer que la clé entre dans son logement de l'arbre moteur (2).



Insérer les deux vis qui fixent le manchon dans les appropriés sièges (3) et les fermer avec appropriée clé (torx T10)



Tourner le disque d'enroulement (4) en maintenant arrêtée le écrou central (5) pour tenter la position du contrepoids lorsqu'il est en position appropriée le disque d'enroulement peut facilement tourner seulement de 180°.



Installer vis centrale, manchon final, groupe d'enroulment et couvercle. Aborder la séparation spires dans la position voulue pour s'assurer que le tout est correctement monté.

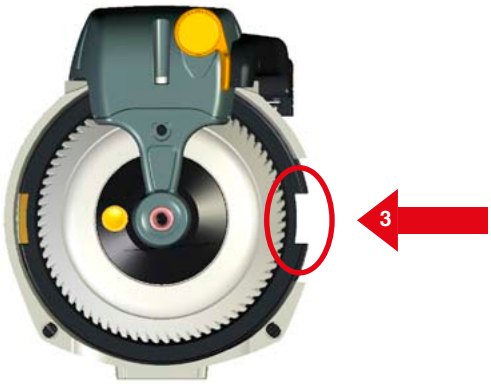
Alternative pour Luna X3, Chrono X3, XD X3 and XD X2

MONTAGE BROSSE

En faisant tourner le levier de changement de glissière (1), l'ensemble brosse (2) se détachera du tambour d'enroulement.

Brosse

Vérifier que l'ensemble brosse est placé correctement (3).

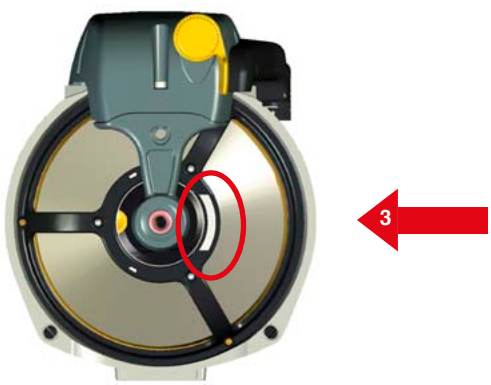


MONTAGE FLEX

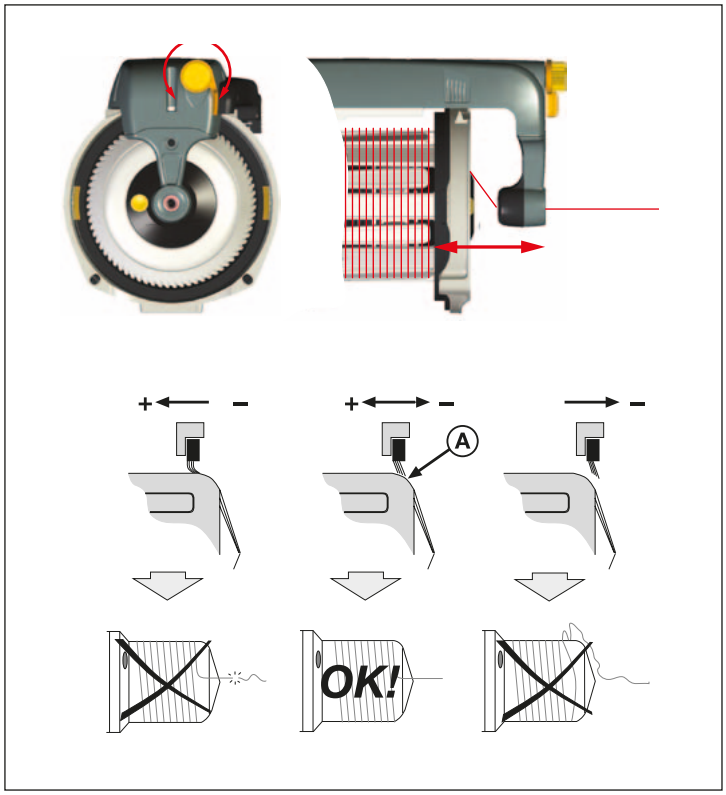
En faisant tourner le levier de changement de glissière (1), l'ensemble Flex (2) se détachera du tambour d'enroulement.

Flex

Vérifier que l'ensemble Flex est placé correctement (3).



Régler la valeur du contrôle ballon



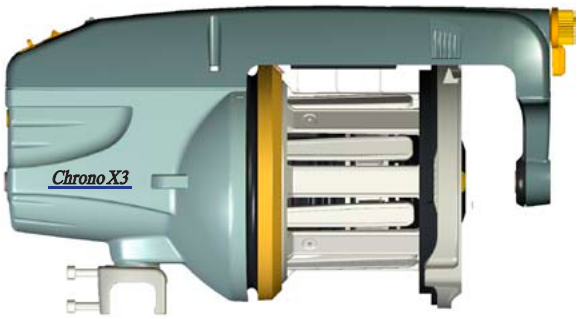
NOTE

Une tension excessive risque de causer une usure anormale du frein.

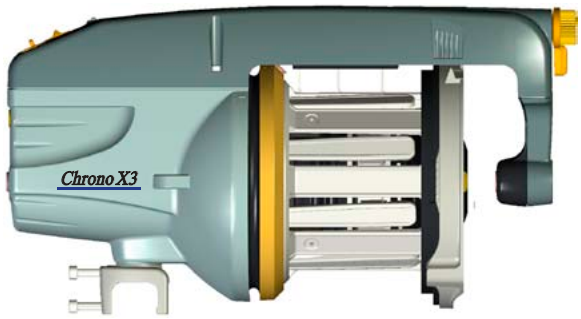
POSITION DU NEZ

Position de montage du nez : 30° ou 42°

42°



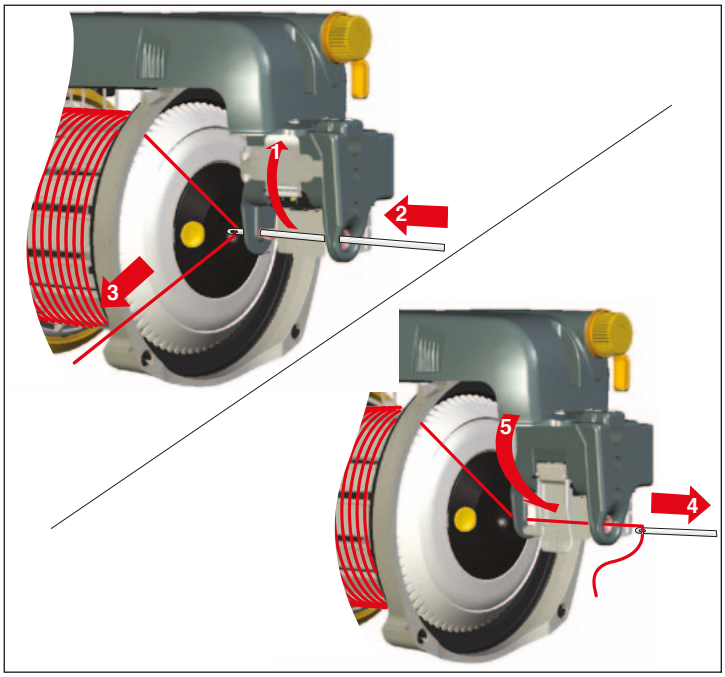
30°



Alternative pour Luna X3, Chrono X3, XD X3 and XD X2

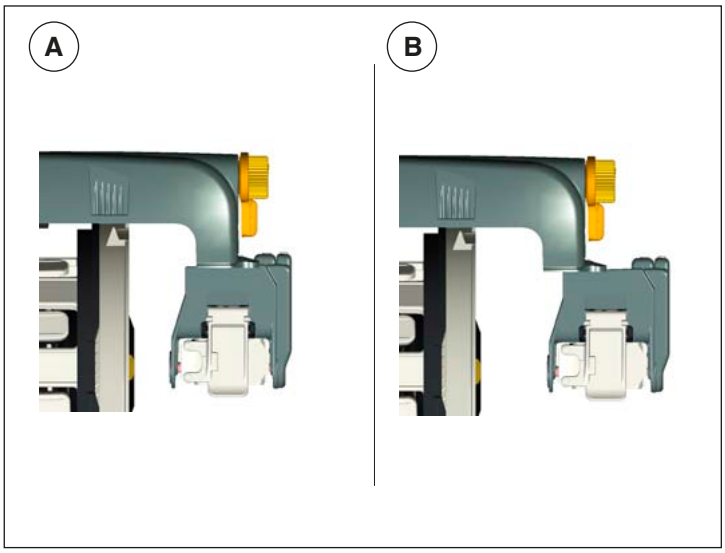
ENFILAGE DU TEC

- Ouvrir le couvercle (1)
- Introduire le passe-fil (2)
- Tirer le fil (3). Le fil s'enroule autour de la passette
- Tirer la passette (4)
- Fermer le couvercle (5)



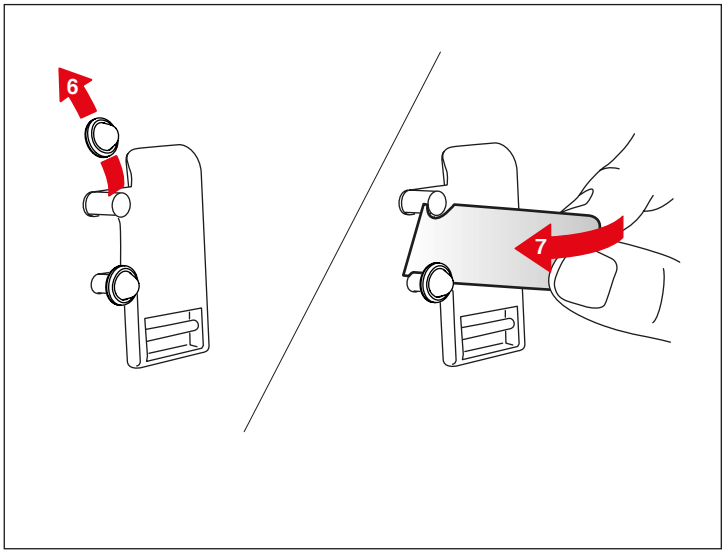
Position A
Conseillée lorsqu'on utilise le TEC avec un frein Flex 30°

Position B
Conseillée lorsqu'on utilise le TEC avec une Brosse ou un frein Flex 42°



REMPLACEMENT DE LA LAMELLE

- Ouvrir le couvercle (1)
- Enlever le cap (6)
- Incliner la lamelle pour l'enlever (7)
- Introduire la nouvelle lamelle en l'inclinant et accrocher
- Fermer le couvercle (5)



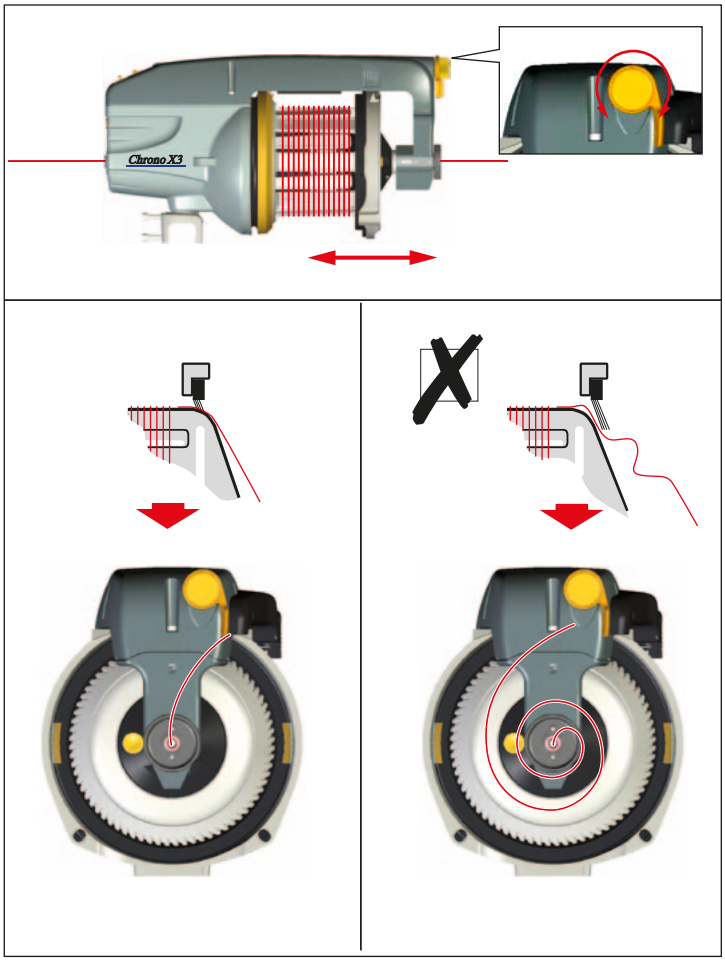
Alternative pour Luna X3, Chrono X3, XD X3 and XD X2

TENSION D'ENTRÉE

Réglage de la tension d'arrivée du fil au CAT.

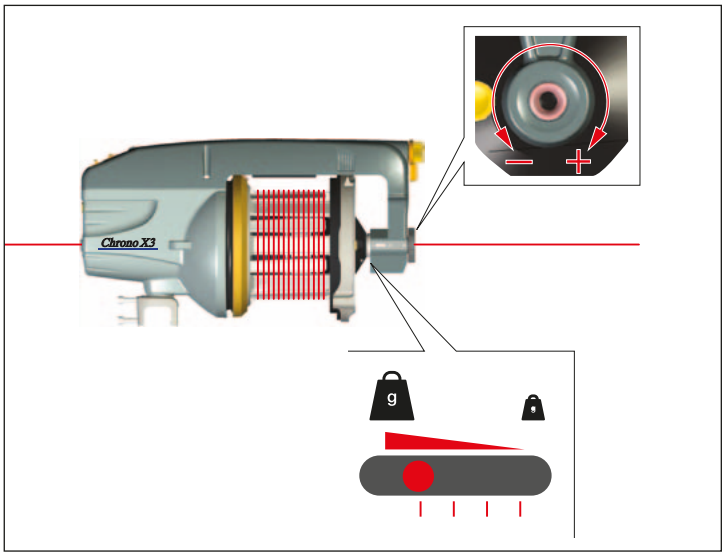
NOTE

Le frein à brosse doit être utilisé seulement pour régler le balloon.



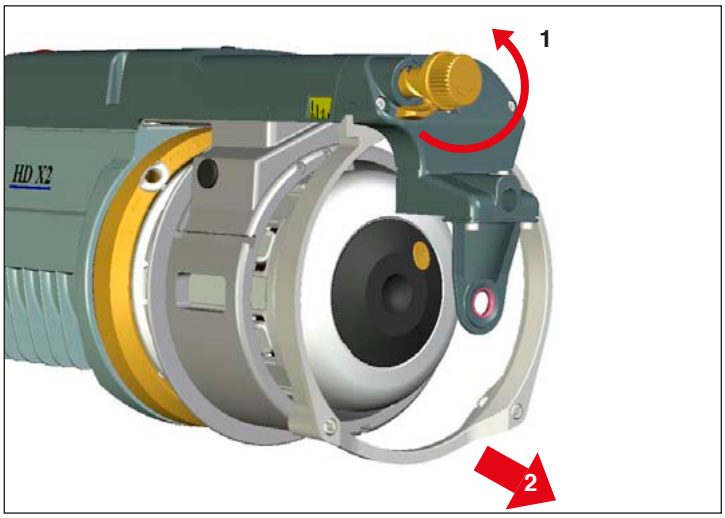
TENSION DE SORTIE

Réglage de la tension de sortie.



Alternative pour HD X2

Ce frein convient particulièrement aux machines à tisser à lances qui nécessitent une tension de freinage constante lors de l'insertion de la trame. Il est également suggéré avec le jute et le fil monofilament. Il n'est pas recommandé lors du tissage de fils plats.



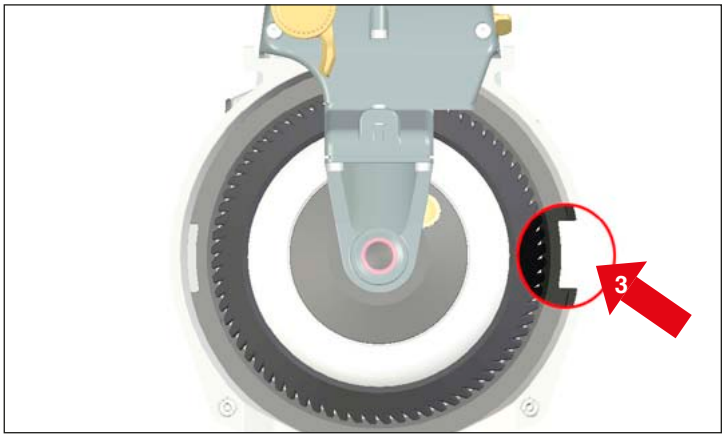
REMARQUE

Chaque frein convient aux deux torsions de fil (S ou Z).

MONTAGE DE FREIN À BROSSE/FLEX

Tourner le levier sur la poignée(1) jusqu'à le frein à brosse/ E-Flex se détache de la surface du groupe d'enroulement. (2)

S'assurer que l'anneau de la brosse et/ ou E-flex soit positionné correctement.

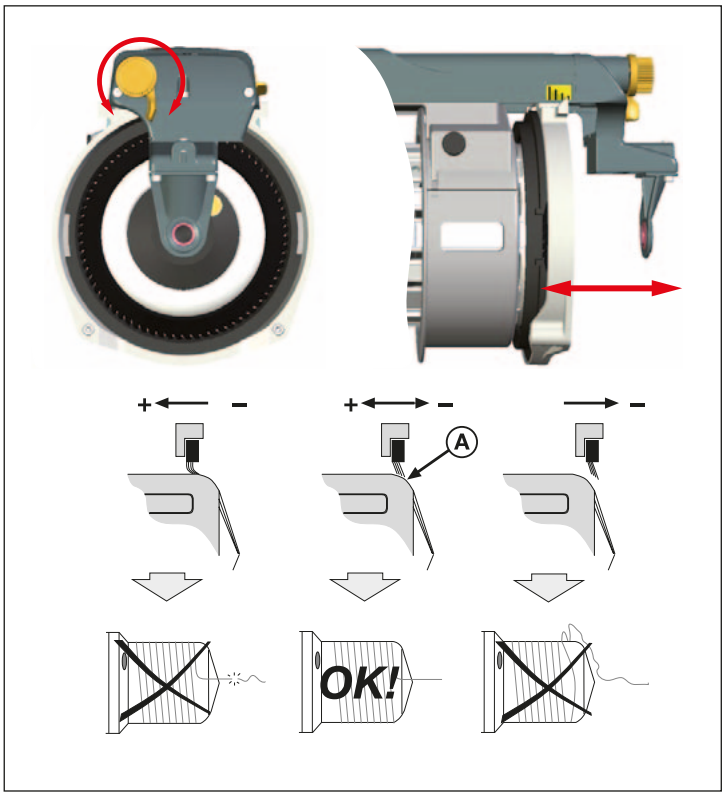


Alternative pour HD X2

Régler la valeur du contrôle ballon

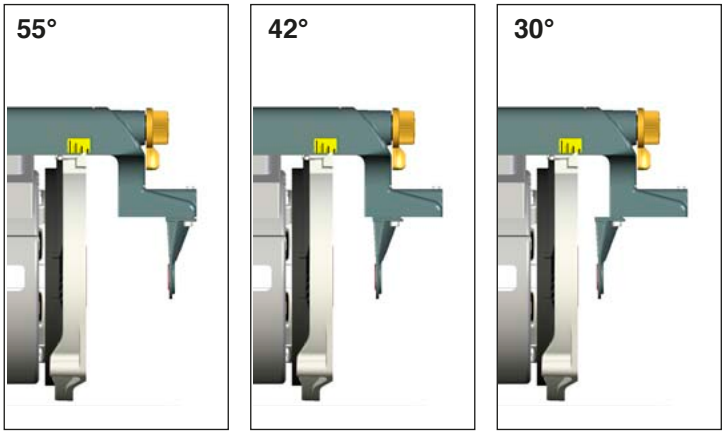
NOTE

Une tension excessive risque de causer une usure anormale du frein.



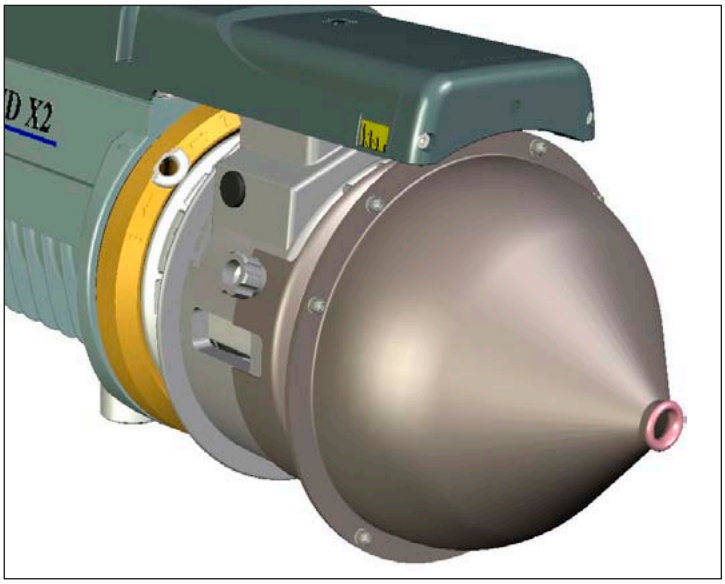
POSITION DU NEZ

Position de montage du nez : 30°, 42° ou 55°
(55° = position standard)



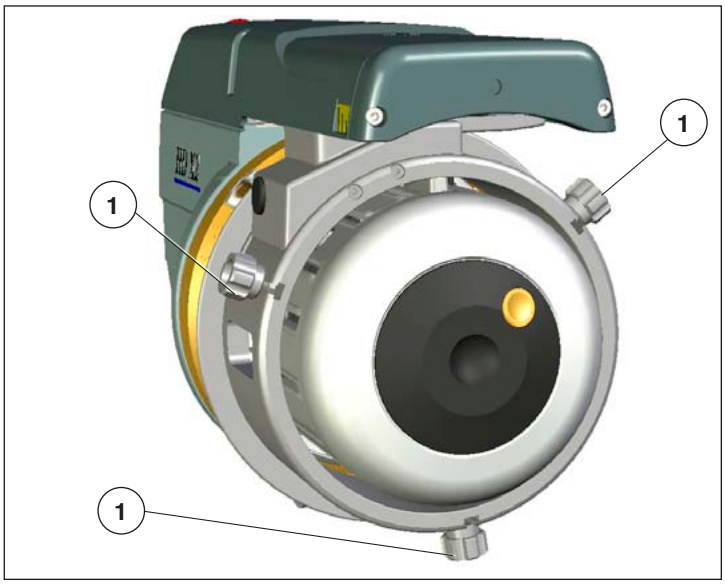
Alternative pour HD X2

Convient à des fils lourds qui créent de grands ballons. Suggéré pour les sangles plates en polypropylène sur les machines à tisser à projectiles.



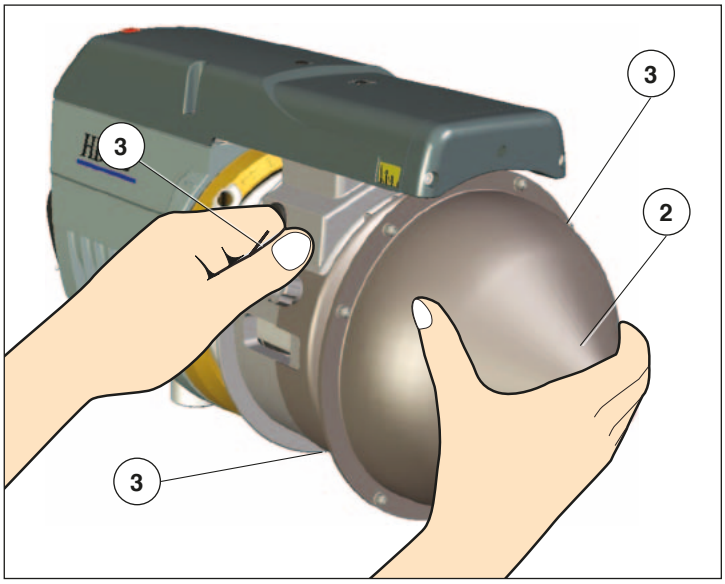
REMARQUE

Il n'y a pas de fonction de frein sur le fil lorsque l'entonnoir est installé, étant donné qu'il n'est utilisé que pour contrôler l'effet de ballon lors du décollage du fil.



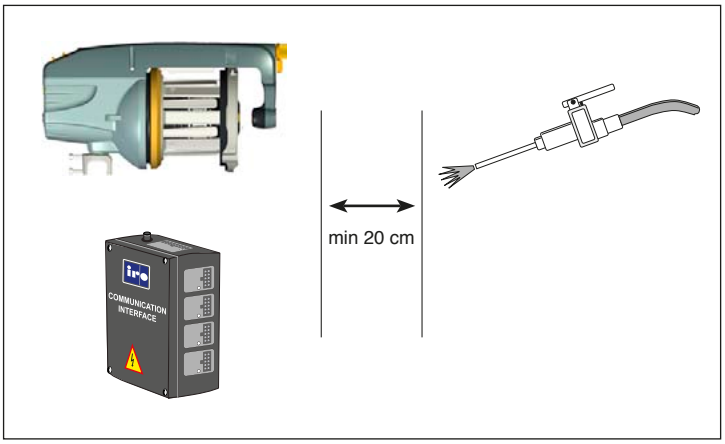
INSTALLATION DE L'ENTONNOIR

1. Visser légèrement les trois écrous (1) avec les vis.
2. Faire glisser les vis de fixations dans les guides de l'anneau porte-capteur.
3. Enfoncer complètement l'entonnoir contre l'anneau porte-capteur. (2)
4. Positionner les vis dans les fentes correspondantes, puis les fixer avec les écrous. (3)



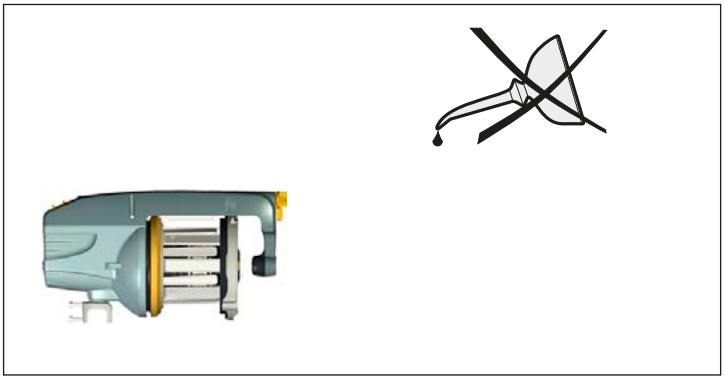
NETTOYAGE

Un nettoyage régulier est recommandé pour éviter l'accumulation de peluches et de poussière sur le prédélivreur ou sur le coffret de commande.



GRAISSAGE

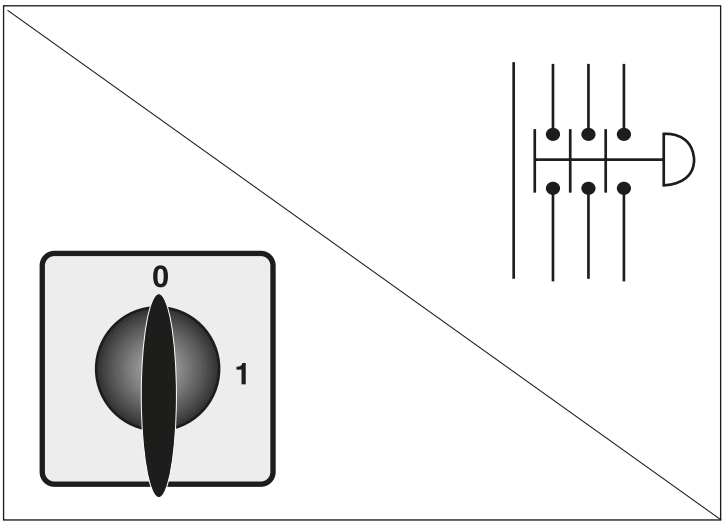
Le prédélivreur ne demande aucun graissage.



CONNECTIONS

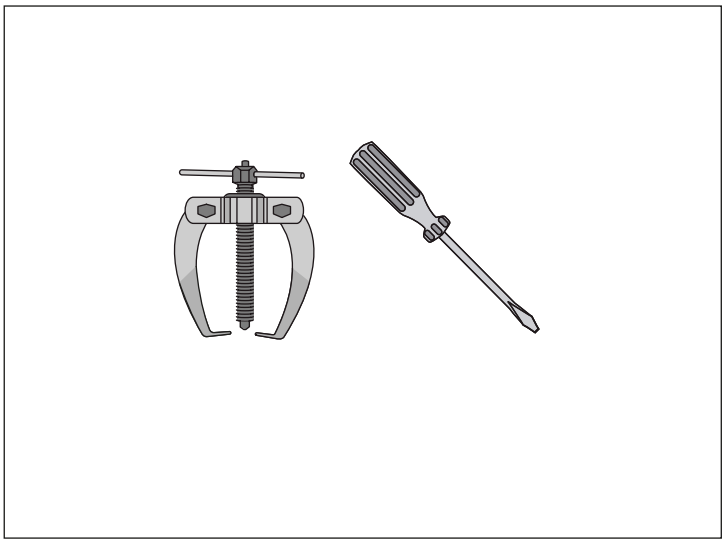
ATTENTION!

Couper toujours le courant ou isoler l'alimentation électrique et débrancher l'alimentation pneumatique avant de brancher ou débrancher le pré-délivreur, la carte de commande ou tout autre circuit électronique.



TROUSSE À OUTILS IRO / ROJ

Il est recommandé d'utiliser la trousse à outils IRO, avec des outils spécialisés, pour assure une simple et corriger démontage/ montage générale de prédélivreur IRO pendant l'entretien. Pour plus d'informations contacter le local service d'assistance IRO.



Luna X3, Chrono X3, XD X3

	Verifier dans l'ordre suivant	
Panne	**Détecteur optique**	**Détecteur mécanique**
L'appareil ne démarre pas	1 - 2 - 3 - 4 - 6 - 7 - 8 - 24 - 25 - 26	1 - 2 - 3 - 5 - 6 - 7 - 8 - 24 - 25 - 26
L'appareil ne s'arrête pas	2 - 4 - 24 - 25	9 - 13 - 5 - 15 - 24 - 25
Réserve de fil faible ou vide	4 - 3 - 13 - 9 - 8 - 21 - 24 - 25 - 27 - 26	17 - 3 - 5 - 16 - 13 - 9 - 8 - 21 - 24 - 25 - 27 - 26
Le fil d'entrée casse fréquemment	22 - 10 - 13	22 - 10 - 18 - 14
Le fil de sortie casse fréquemment	11 - 20 - 12 - 19 - 23	11 - 20 - 12 - 19 - 23
Les fusibles brûlent plusieurs fois	25 - 28	25 - 28
Le voyant du pré-délivreur clignote lentement	4	9 - 13
Le voyant du pré-délivreur clignote rapidement	3 - 9 - 8 - 27	3 - 9 - 8 - 27
Prédélivreur en alerte avec la lumière fixe	29	29

No	Causes possibles	Remèdes	Voir page
1.	Position incorrecte S/Z	Régler l'interrupteur S/Z en position appropriée	23
2.	Position incorrecte du tambour d'enroulement	S'assurer que le mirroir soit positionné vers le haut	29
3.	Blocage du disque d'enroulement	Libérer et nettoyer le disque d'enroulement	39
4.	Capteur ou miroir sales	Nettoyer le capteur et le miroir avec un détergent non agressif	29
5.	Blocage des bras du tateur	Libérer les bras et nettoyer le tâteur	39
6.	Branchement des câbles défectueux	Contrôler et rectifier	6-9
7.	Fusibles brûlés	Remplacer le fusible endommagé	8-9
8.	Alimentation de reseau/tension primaire défectueuse	Contrôler l'alimentation de reseau et les connexions	6-9
9.	Tension d'entrée insuffisante	Augmenter la tension d'entrée	see
10.	Tension d'entrée excessive	Diminuer la tension d'entrée	see
11.	Réglage du ballon insuffisant	Augmenter le réglage du ballon	33,35
12.	Tension de sortie excessive	Diminuer la tension de sortie	33,35
13.	Séparation du fil excessive	Diminuer la séparation du fil	23
14.	Réglage du pont J1 incorrect	Repositionner le cavalier	17
15.	Pression excessive sur le bras du tâteur maxi	Réduire la pression du ressort	29
16.	Rebondissement du tâteur maxi	Augmenter la pression du ressort	29
17.	Réglage insuffisant de la vitesse maxi	Augmenter le réglage de vitesse maxi	19
18.	Réglage excessif de la vitesse maxi	Diminuer le réglage de vitesse maxi	19
19.	Réserve de fil insuffisante	Voire "Réserve du fil insuffisant ou vide", sous "en panne"	-
20.	Réglage du ballon endommagé	Réparer/remplacer toutes les pièces défectueuses	see
21.	Erreur du signal d'arrêt entre le coffret de commande et le métier	Contrôler toutes les connexions/câbles	8-9
22.	Mauvais alignement entre la bobine et le prédélivreur	Réaligner la bobine/prédélivreur	-
23.	Réaligner le prédélivreur/métier	-	-
24.	Pâlpeur réserve de fil défectueux	Remplacer le tâteur concerné	20
25.	Circuit imprimé du moteur défectueux	Remplacer le circuit imprimé concerné	7
26.	Panneau de fusibles défectueux	Remplacer le panneau de fusibles concerné	8-9
27.	Interface du coffret de commande défectueuse	Remplacer l'interface concernée	8-9
28.	Câble de connexion du prédélivreur défectueux	Remplacer le câble de connexion concerné	-
29.	Casse de fil	Rechargement de prédélivreur	25-26

XD X2

	Verifier dans l'ordre suivant	
Panne	**Détecteur optique**	**Détecteur mécanique**
L'appareil ne démarre pas	1 - 2 - 3 - 4 - 6 - 7 - 8 - 24 - 25 - 26	1 - 2 - 3 - 5 - 6 - 7 - 8 - 24 - 25 - 26
L'appareil ne s'arrête pas	2 - 4 - 24 - 25	9 - 13 - 5 - 15 - 24 - 25
Réserve de fil faible ou vide	4 - 3 - 13 - 9 - 8 - 21 - 24 - 25 - 27 - 26	17 - 3 - 5 - 16 - 13 - 9 - 8 - 21 - 24 - 25 - 27 - 26
Le fil d'entrée casse fréquemment	22 - 10 - 13	22 - 10 - 18 - 14
Le fil de sortie casse fréquemment	11 - 20 - 12 - 19 - 23	11 - 20 - 12 - 19 - 23
Les fusibles brûlent plusieurs fois	25 - 28	25 - 28
Le voyant du pré-délivreur clignote lentement	4	9 - 13
Le voyant du pré-délivreur clignote rapidement	3 - 9 - 8 - 27	3 - 9 - 8 - 27
Prédélivreur en alerte avec la lumière fixe	29	29

No	Causes possibles	Remèdes	Voir page
1.	Position incorrecte S/Z	Régler l'interrupteur S/Z en position appropriée	24
2.	Position incorrecte du tambour d'enroulement	S'assurer que le mirroir soit positionné vers le haut	29
3.	Blocage du disque d'enroulement	Libérer et nettoyer le disque d'enroulement	39
4.	Capteur ou miroir sales	Nettoyer le capteur et le miroir avec un détergent non agressif	29
6.	Branchement des câbles défectueux	Contrôler et rectifier	6, 10, 13-15
7.	Fusibles brûlés	Remplacer le fusible endommagé	10, 13-15
8.	Alimentation de reseau/tension primaire défectueuse	Contrôler l'alimentation de reseau et les connexions	6, 10, 13-15
9.	Tension d'entrée insuffisante	Augmenter la tension d'entrée	see
10.	Tension d'entrée excessive	Diminuer la tension d'entrée	see
11.	Réglage du ballon insuffisant	Augmenter le réglage du ballon	33,35
12.	Tension de sortie excessive	Diminuer la tension de sortie	33,35
13.	Séparation du fil excessive	Diminuer la séparation du fil	24
17.	Réglage insuffisant de la vitesse maxi	Augmenter le réglage de vitesse maxi	19
18.	Réglage excessif de la vitesse maxi	Diminuer le réglage de vitesse maxi	19
19.	Réserve de fil insuffisante	Voire "Réserve du fil insuffisant ou vide", sous "en panne"	-
20.	Réglage du ballon endommagé	Réparer/remplacer toutes les pièces défectueuses	see
21.	Erreur du signal d'arrêt entre le coffret de commande et le métier	Contrôler toutes les connexions/câbles	10, 13-15
22.	Mauvais alignement entre la bobine et le prédélivreur	Réaligner la bobine/prédélivreur	-
23.	Réaligner le prédélivreur/métier	-	-
24.	Pâlpeur réserve de fil défectueux	Remplacer le tâteur concerné	21
25.	Circuit imprimé du moteur défectueux	Remplacer le circuit imprimé concerné	10
26.	Panneau de fusibles défectueux	Remplacer le panneau de fusibles concerné	10, 13-15
27.	Interface du coffret de commande défectueuse	Remplacer l'interface concernée	10, 13-15
28.	Câble de connexion du prédélivreur défectueux	Remplacer le câble de connexion concerné	-
29.	Casse de fil	Rechargement de prédélivreur	26-27

HD X2

	Verifier dans l'ordre suivant	
Panne	**Détecteur optique**	**Détecteur mécanique**
L'appareil ne démarre pas	1 - 2 - 3 - 4 - 6 - 7 - 8 - 24 - 25 - 26	1 - 2 - 3 - 5 - 6 - 7 - 8 - 24 - 25 - 26
L'appareil ne s'arrête pas	2 - 4 - 24 - 25	9 - 13 - 5 - 15 - 24 - 25
Réserve de fil faible ou vide	4 - 3 - 13 - 9 - 8 - 21 - 24 - 25 - 27 - 26	17 - 3 - 5 - 16 - 13 - 9 - 8 - 21 - 24 - 25 - 27 - 26
Le fil d'entrée casse fréquemment	22 - 10 - 13	22 - 10 - 18 - 14
Le fil de sortie casse fréquemment	11 - 20 - 12 - 19 - 23	11 - 20 - 12 - 19 - 23
Les fusibles brûlent plusieurs fois	25 - 28	25 - 28
Le voyant du pré-délivreur clignote lentement	4	9 - 13
Le voyant du pré-délivreur clignote rapidement	3 - 9 - 8 - 27	3 - 9 - 8 - 27
Prédélivreur en alerte avec la lumière fixe	29	29

No	Causes possibles	Remèdes	Voir page
1.	Position incorrecte S/Z	Régler l'interrupteur S/Z en position appropriée	23
2.	Position incorrecte du tambour d'enroulement	S'assurer que le mirroir soit positionné vers le haut	29
3.	Blocage du disque d'enroulement	Libérer et nettoyer le disque d'enroulement	39
5.	Blocage des bras du tateur	Libérer les bras et nettoyer le tâteur	39
6.	Branchement des câbles défectueux	Contrôler et rectifier	6-9
7.	Fusibles brûlés	Remplacer le fusible endommagé	8-9
8.	Alimentation de reseau/tension primaire défectueuse	Contrôler l'alimentation de reseau et les connexions	6-9
9.	Tension d'entrée insuffisante	Augmenter la tension d'entrée	see
10.	Tension d'entrée excessive	Diminuer la tension d'entrée	see
11.	Réglage du ballon insuffisant	Augmenter le réglage du ballon	33,35
12.	Tension de sortie excessive	Diminuer la tension de sortie	33,35
17.	Réglage insuffisant de la vitesse maxi	Augmenter le réglage de vitesse maxi	19
18.	Réglage excessif de la vitesse maxi	Diminuer le réglage de vitesse maxi	19
19.	Réserve de fil insuffisante	Voire "Réserve du fil insuffisant ou vide", sous "en panne"	-
20.	Réglage du ballon endommagé	Réparer/remplacer toutes les pièces défectueuses	see
22.	Mauvais alignement entre la bobine et le prédélivreur	Réaligner la bobine/prédélivreur	-
23.	Réaligner le prédélivreur/métier	-	-
24.	Carte de capteur défectueuse	Remplacer la carte de capteur	20
25.	Circuit imprimé du moteur défectueux	Remplacer le circuit imprimé concerné	7
26.	Panneau de fusibles défectueux	Remplacer le panneau de fusibles concerné	8-9
27.	Interface du coffret de commande défectueuse	Remplacer l'interface concernée	8-9
28.	Câble de connexion du prédélivreur défectueux	Remplacer le câble de connexion concerné	-
29.	Casse de fil	Rechargement de prédélivreur	25-26
30.	Capteur hors calibrage	Exécuter le calibrage automatique de capteur	30

DECLARATION DE CONFORMITE

IRO AB
Box 54
SE-523 22 Ulricehamn

Guarantie pour machine type:

Luna X3, Chrono X3, XD X3, XD X2 and HD X2

est fabriqué en conformité aux dispositions des directives CE suivantes (y compris tous les amendements):

Safety of machinery	2006/ 42/ EC	EN ISO 111 11-1
Low voltage equipment	2006/ 95/ EC	EN ISO 111 11-1
Electromagnetic compatility	2004/ 108/ EC	EN ISO 111 11-1

Pär Josefsson, Manager Product and Development department, 2014-02-06